

# Arosta® 304H

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E308H-16  
EN 1600 : E 19 9 H R 12

## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -20...+730°C  
Стойкость к окислению: до 800°C

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

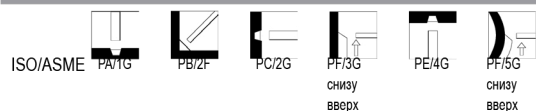
Электрод с основным рутиловым покрытием для сварки нержавеющей стали в любых пространственных положениях. Специально создан для применения в условиях высокой температуры (до 730°C) – например, сварки AISI 304H или материала №1.4948.

Малая чувствительность к дисперсионному уплотнению интерметаллических фаз.

Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе.

Широко используется в нефтехимической и ядерной промышленности.

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC/DC + / -

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0.05	0.75	0.85	18.5	9.5	3-7

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				+20°C	-20°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600 Типичные значения	не требуется мин. 350 450	мин. 550 мин. 550 600	мин. 35 мин. 30 44	не требуется не требуется 70	50

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
Длина (мм)	350	350	350	350
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки: 145	150	100	65
Вес нетто/ед.	2.8	4.8	4.9	4.8

# Arosta® 304H

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/AISI	UNS
<b>Среднее содержание углерода (C &gt;0.03%)</b>					
	X4 CrNi 18-10		1.4301	(TP)304	S30400
		GX5 CrNi 19-10	1.4308	(TP)304H	S30409
			1.4948	CF8	J92600

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (С)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	40 - 75	DC+	51	89	0.99	19.4	79	1.54
3.2 x 350	60 - 110	DC+	58	121	1.3	31.5	48	1.52
4.0 x 350	80 - 150	DC+	64	258	1.8	48.0	32	1.54
5.0 x 350	140 - 220	DC+	72	493	2.3	72.6	22	1.56

\*Остаток электрода 35 мм

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		
5.0	180A	180A	180A			