

Arosta® 307-160

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E307-26*
 EN 1600 : E 18 8 Mn R 53 * Самый близкий класс, см. Примечания

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым покрытием для сварки сплавов нержавеющей стали с содержанием Mn 6%
 Специально создан для трудносвариваемых металлов, например, броневых пластин и аустенитных сплавов Mn
 Часто используется в качестве промежуточного слоя при наплавке твердого слоя
 Возможность сварки с полярностью тока DC+

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC/DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.06	5.0	1.0	18.0	8.0

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	-10°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 590	мин. 30	не требуется	
Типичные значения	мин. 350 425	мин. 500 650	мин. 25 35	не требуется 85	60

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Единица: картонная коробка	Диаметр (мм) Длина (мм)	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	2,5	3,2	4,0	5,0
			79	94	62	40
			1.7	4.7	6.0	6.0

Arosta® 307-160

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Разные марки стали, например:
- броневые плиты;
 - закаливаемые и трудносвариваемые марки стали;
 - немагнитные аустенитные марки стали;
 - марки нагартывающейся аустенитной марганцевой стали;
 - разные марки стали (сварка сплавов CMn и нержавеющей стали)

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Тип тока (A)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при (S)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла B	Kg электродов на кг наплавленного металла 1/N
3.2 x 350	110-150	DC+	53	132	1,4	29,1	48	1,39
4.0 x 450	140-200	DC+	86	264	1,7	55,9	25	1,41
5,0 x 450	210-260	DC+	82	388	2,7	85,3	16	1,39

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	PB/2F
2.5	90A	90A
3.2	150A	140A
4.0	200A	180A
5.0	230A	230A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав

Mn = 4.5 - 7.5%

Cr = 17.0 - 20.0%

Ni = 7.0 - 10.0%

AWS: Mn = 3.30 - 4.75%

AWS: Cr = 18.0 - 21.5%

AWS: Ni = 9.0 - 10.7%