

Arosta® 309Mo



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E309LMo-16
EN 1600 : E 23 12 2 L R 32

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -60...+400°C
Стойкость к окислению: н/д

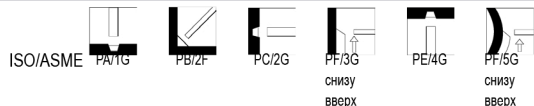
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высоколегированный электрод из сплава CrNiNb с основным рутиловым покрытием для сварки в любых пространственных положениях
Высокая коррозионная стойкость
Специально разработан для сварки соединений между нержавеющей и малоуглеродистой сталью, а также горячих проходов при плакировке
Макс. толщина пластины в стыковых соединениях ~12 мм
Хорошо подходит для ремонтных работ, требующих сварки стыков из разных или трудносвариваемых металлов
Возможность сварки с полярностью тока AC и DC+

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ТИП ТОКА

AC/DC +



ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV
+	309Mo	309Mo	4459	SS/CMn	309Mo	SS/CMn	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0.02	0.8	0.8	23.0	12.5	2.7	15-25

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	-60°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600 Типичные значения	не требуется мин. 350 580	мин. 520 мин. 550 700	мин. 30 мин. 25 30	не требуется не требуется 57	50	45

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0	
Длина (мм)	300	350	350	350	450	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	180	110	120	85	55
	Вес нетто/ед.	2.4	2.6	4.7	4.8	5.4

Arosta® 309Mo

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Первый слой плакировки CrNiMo					
	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X10 CrNiMoTi 17-3		1.4573	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	GX5 CrNiMo 19-11		1.4408		

Сварка разных металлов: малоуглеродистой или низколегированной стали и нержавеющей стали CrNiMo с максимальной толщиной 12 мм
Наплавляющая сварка малоуглеродистой и низколегированной стали

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (S)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла B	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
2,0 x 300	30 - 60	DC+	44	46	0.54	10.8	149	1.61
2,5 x 350	40 - 80	DC+	52	90	0.91	20.4	76	1.54
3,2 x 350	60 - 80	DC+	58	122	1.4	33.2	45	1.49
4,0 x 350	80 - 150	DC+	64	259	1.9	51.6	30	1.54
5,0 x 450	140 - 190	DC+	99	549	2.6	98.7	14	1.38

*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
2.0		45A	45A	40A	40A	40A
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			