

Arosta® 4439

КЛАССИФИКАЦИЯ

EN 1600 : E 18 16 5 N L R 32

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

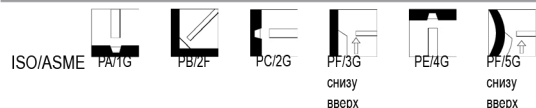
Детали под избыточным давлением: -120...+400°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Полностью аустенитный электрод с рутиловым и основным покрытием для нержавеющей стали с содержанием Мо 4,5%
Электрод для сварки AISI 317LN или эквивалентных марок нержавеющей стали
Высокая устойчивость к питтинговой, межкристаллической и механической коррозии
Хорошие характеристики ударной вязкости при низкой температуре
Простое удаление шлака и хороший внешний вид шва

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ТИП ТОКА



AC/DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

BV	DNV	GL	TÜV
UP	+	4439	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (по WRC 192)
0.02	1.3	0.8	18.0	17.0	4.6	0.18	<0.3

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	-196°C
EN 1600	мин. 300	мин. 480	мин. 25	не требуется		
Типичные значения	460	650	40	70	70	50

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)		
			2.5	3.2	4.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	140	140	100
			2.8	4.7	5.1

Arosta® 4439

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/AISI	UNS
Полностью аустенитные коррозионноустойчивые марки стали CrNiMo					
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMo 18-15-4		1.4438	317L	S31725
	X2 CrNiMoN 17-13-5		1.4439	317LN	S31726
	G-X2 CrNiMoN 17-13-4	GX2 CrNiMo 17-13-4	1.4446		
	G-X6 CrNiMo 17-13	GX6 CrNiMo 17-13	1.4448		

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/Н
			- на электрод при максимальном токе - (С)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	40-75	DC+	78	153	0.58	19.8	79	1.56
3,2 x 350	60-110	DC+	55	152	1.3	33.8	49	1.67
4,0 x 350	90-145	DC+	67	291	1.8	51.6	29	1.47

*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	90A	100A	65A	65A	65A
4.0	130A	125A	130A	80A		

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Макс. погонная энергия сварки 1.5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего слоя 150°C