

Arosta® 4462



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E2209-16
EN 1600 : E 22 9 3 N L R 32

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

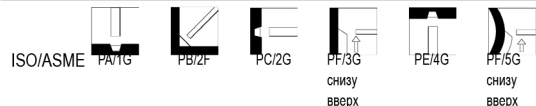
Детали под избыточным давлением: -40...+250°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым основным покрытием для сварки двухфазной нержавеющей стали в любых пространственных положениях. Прекрасная свариваемость при заполняющих и корневых проходах. Может использоваться при рабочей температуре 250°C. Высокая стойкость к общей, питтинговой и механической коррозии (PREN ~35). Высокий предел текучести >500 Н/мм². Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе. Продукт EMR-Sahara. Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP).

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ТИП ТОКА



AC/DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

BV	DNV	GL	RINA	TÜV
2209	+	4462	2209	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (по WRC 192)
0.02	0.8	1.0	22.5	9.5	3.2	0.16	30-55

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	-30°C	-40°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 690	мин. 20	не требуется		
Типичные значения	650	800	27	60	50	40

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Состояние			
			2.5	3.2	4.0	5.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	120	152	95	55	
	Вес нетто/ед. (кг)	2.6	5.0	4.8	4.6	
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	69	52	29	24	
	Вес нетто/ед. (кг)	1.5	1.8	1.6	2.0	

Arosta® 4462

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2/-4	№ мат.	ASTM / ACI A240	UNS
Двухфазная нержавеющая сталь				
	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462		S31803
		1.4417		S31500
	X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460		S31200
	X2 CrNiN 23-4	1.4362		S32304
	X2 CrMnNi21-5-1	1.4162		S32101

Стыки из отличающихся соединений, например, между не- и низколегированной сталью и двухфазной нержавеющей сталью

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления на электрод при максимальном токе -	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
			(С)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	40 - 75	DC+	61	127	0.73	20.6	81	1.67
3,2 x 350	80 - 110	DC+	56	184	1.4	34.3	46	1.59
4,0 x 350	80 - 150	DC+	59	205	2.0	51.5	30	1.52
5,0 x 350	140 - 220		65	357	2.8	77.4	20	1.61

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

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

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Макс. погонная энергия сварки 2,5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего слоя 150°C