

Intherma® 310



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E310-16
EN 1600 : E 25 20 R 12

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -20...+400°C
Стойкость к окислению: 1100°C

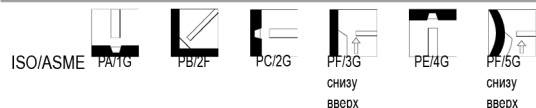
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным рутиловым покрытием для сварки в любых пространственных положениях, кроме вертикального направления сверху вниз
Полностью аустенитный сварочный металл с высоким содержанием Cr и Ni для эксплуатации при очень высоких температурах
Высокая устойчивость к окислению при температуре вплоть до 1100°C
Рекомендуется избегать рабочих температур от 650 до 850°C
Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ТИП ТОКА

AC/DC +



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0.12	2.5	0.5	26.0	20.5	0

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Требования: AWS A5.4 EN 1600 Типичные значения	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V
					(Дж) +20°C
	ПС	не требуется мин. 350 440	мин. 550 мин. 550 600	мин. 30 мин. 20 30	не требуется не требуется 80

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	Диаметр (мм)			
		2.5	3.2	4.0	5.0
		350	350	350	350
		145	150	100	62
		3.0	5.1	5.1	5.0

Intherma® 310

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/AISI A240/A351	UNS
Жаростойкая сталь					
	X10 CrAl 24		1.4762		
		GX25 CrNiSi 18-9	1.4825		
		GX40 CrNiSi 22-9	1.4826		
	X15 CrNiSi 20-12		1.4828		
		GX25 CrNiSi 20-14	1.4832		
	X15 CrNiSi 25-20		1.4841	310S	S31008
			1.4845	CK20	J94202
	X12 CrNi 25-21		1.4845		
		GX40 CrNiSi 25-20	1.4848	HK40	

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время опла-	Энергия	Вылет элект-	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплав-	Кг электродов на кг наплав-
			ления - на электрод при (С)*	Е (кДж)	рода максимальном токе - Н (кг/ч)			
3.2 x 350	90-140	DC+	56	155	1.31	31.8	49	1.56
4.0 x 350	130-175	DC+	72	233	1.55	50.7	32	1.64
5.0 x 350	165-200	DC+						

*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
3.2	130A	120A	130A	110A	110A	110A
4.0	160A	160A	160A	140A		

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Макс. погонная энергия сварки 1,5 кДж/мм
Макс. температура перед наложением следующего слоя 100°C