

Nichroma 160



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E309Mo-26
EN 1600 : E 23 12 2 LR 53* *: Отклонение, см. Примечания

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -20...+350°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Синтетический высокоэффективный (160%) электрод с основным рутиловым покрытием для судостроительных работ
Для сварки углеродистой и нержавеющей стали в вертикальном направлении сверху вниз
Прекрасно подходит для угловой сварки
Высокая устойчивость к образованию пор на обработанной пластине
Может использоваться при более высокой силе тока
Высокая производительность наплавки
Гладкий внешний вид шва и легкое удаление шлака
Возможность сварки с полярностью тока AC и DC+

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ТИП ТОКА

AC/DC +



ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	RINA	RMRS
+	UP	309Mo	4431	309Mo	SS/CMn

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0.05	0.7	1.0	23.7	12.8	2.4	15

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
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 550	мин. 30	не требуется	
Типичные значения	550	740	28	50	45

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	3.2	4.0	4.5	5.0	
Длина (мм)	450	450	600	450	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	90	55	40	35
	Вес нетто/ед. (кг)	6.1	5.9	7.3	5.8

Nichroma 160

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 CF-3M	J92800	1.4404	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	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 В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
3,2 x 450	140-170	DC+	86	409	1.9	68.1	22	1.52
4.0 x 450	180-230	DC+	80	644	3.0	105.5	15	1.59
4.5 x 600	200-250	DC+						
5,0 x 450	230-300	DC+	90	1084	4.1	162.0	10	1.59

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	PB/2F
3.2	175A	140A
4.0	200A	180A
5.0	230A	230A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав
C = макс. 0.05%

EN: C = макс. 0.04%