

# Vertarosta® 304L



## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E308L-15  
EN 1600 : E 19 9 LR 21

## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -196...+350°C  
Стойкость к окислению: до 800°C

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым основным покрытием для сварки нержавеющей стали марки 304L и ее аналогов в любых пространственных положениях  
Специально создан для вертикальной сварки в направлении сверху вниз при постоянном токе  
Корневые проходы в зазорах между свариваемыми кромками  
Высокая коррозионная стойкость в окисляющих средах

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME PG/3G сверху  
вниз

## ТИП ТОКА

DC +

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0.02	0.8	0.7	20.0	9.8	04-10

## 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. 520	мин. 35	не требуется	
Типичные значения	мин. 320 440	мин. 510 600	мин. 30 40	не требуется 70	50

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	Длина (мм)	2.5	3.2
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	190	130
	Вес нетто/ед. (кг)	2.9	3.1

# Vertarosta® 304L

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
<b>Очень низкое содержание углерода (C &lt;0.03%)</b>					
	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
<b>Среднее содержание углерода (C &gt;0.03%)</b>					
	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
<b>Со стабилизацией Ti, Nb</b>					
	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

## ДААННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления на электрод при максимальном токе (С)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
2,5 x 300	60-70	DC+	44	65	0.81	15.0	101	1.52
3,2 x 300	80-110	DC+	51	117	1.2	23.5	59	1.39

\*Остаток электрода 35 мм

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки PG/3G сверху вниз
2.5	70A
3.2	100A