

Limarosta® 312



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E312-17
EN 1600 : E 29 9 R 12

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
-10...+350°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилово-основного типа с высоким содержанием CrNi для сварки в любых пространственных положениях
Хорошо подходят для ремонтной сварки
Специально созданы для сварки трудносвариваемых металлов, например, броневых пластин, аустенитных сталей с добавлением Mn и высоколегированных сталей с высоким содержанием углерода
Высокие сварочно-технологические характеристики и самоотделяющийся шлак
Пригодны для сварки на переменном и постоянном токе обратной полярности
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC/DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,11	0,9	1,0	29,0	9,0

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) +20°C
Требования: AWS 5,4 EN 1600	ПС	не требуется	мин. 660	мин. 22	не требуется
Средние значения		мин. 450 700	мин. 650 800	мин. 15 20	

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	300	350	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	175	125	150	100	72
	Вес нетто/ед. (кг)	2,2	2,6	5,0	5,0	5,2
SRP	Штук в единице	53	69	52	31	24
	Вес нетто/ед. (кг)	0,6	1,5	1,8	1,5	1,7
Linc Pack	Штук в единице	-	48	30	-	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	1,0	1,0	-	-

Limarosta® 312

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Разные марки стали, например:

- броневые плиты;
- закаливаемые и трудносвариваемые марки стали;
- немагнитные аустенитные марки стали;
- самоупрочняющиеся аустенитные марганцевые стали;
- и другие марки стали (сплавы СМn и нержавеющая сталь) с максимальной толщиной 12 мм.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. элек- тродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,0 x 300	40-55	DC+	41	45	0,59	12,0	150	1,80
2,5 x 350	50-70	DC+	57	91	0,73	20,7	87	1,79
3,2 x 350	70-100	DC+	60	126	1,1	33,0	52	1,72
4,0 x 350	100-130	DC+	72	273	1,4	49,7	35	1,72
5,0 x 350	130-140	DC+	79	313	2,4	71,5	19	1,36

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ 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		