

Arosta® 304L**KLASYFIKACJA**

AWS A5.4 : E308L-16
EN 1600 : E 19 9 L R 12

ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -196...+350°C
Oporność na utlenianie: do 800°C

OPIS OGÓLNY

Rutylowo–zasadowa elektroda do spawania we wszystkich pozycjach stali nierdzewnej typu 304L lub równoważnych
Doskonała oporność na korozję w środowisku agresywnym, takim jak kwas azotowy

Wysoka oporność na korozję międzykrystaliczną

Gładkie lico

Łatwo usuwalny żużel

Wytrzymała otulina elektrody

Do spawania prądem stałym i zmiennym

Również dostępna w opakowaniach próżniowych Sahara ReadyPack

POZYCJE SPAWANIA

ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G góra PE/4G PF/5G góra

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

DOPUSZCZENIA

BV TÜV
304L +

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (wg. WRC 192)
0.02	0.80	0.80	19.5	9.7	04-10

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udamość ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-196°C
Wymagania: AWS A5.4 EN 1600		nie wymagane min. 320	min. 520 min. 510	min. 35 min. 30	nie wymagane nie wymagane		
Typowe wartości PS: po spawaniu	PS	440	580	43	70	60	24

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	1.5	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Długość (mm)	250	300	350	350	350	350
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	125	225	135	150	85	65
	Waga netto/opakowanie (kg)	0.7	2.3	2.6	4.8	4.9	4.8
SRP	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	-	-	69	56	29	-
	Waga netto/opakowanie (kg)	-	-	1.4	1.9	1.5	-
Linc Can™	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	-	-	222	141	84	-
	Waga netto/opakowanie (kg)	-	-	4.6	4.5	4.3	-

Oznaczenie Nadruk: 308L-16 / AROSTA 304 L

Kolor końcówki: jasno niebieski

Arosta® 304L

Arosta® 304L

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Bardzo niskowęglowa (C <0.03%)					
	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L	S30403
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	CF-3 (TP)304LN 302,304	J92500 S30453 S30400
Średniowęglowa (C >0.03%)					
	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
Stabilizowana Ti-, Nb					
	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

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. prądzie - (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
1.5 x 250	20 - 40	DC+	25	19	0.44	5.5	330	1.82
2.0 x 300	30 - 50	DC+	43	45	0.55	10.4	154	1.59
2.5 x 350	40 - 75	DC+	51	88	0.86	19.2	82	1.59
3.2 x 350	60 - 110	DC+	57	158	1.3	32.2	49	1.59
4.0 x 350	80 - 150	DC+	65	245	1.7	47.3	32	1.52
5.0 x 350	140 - 220	DC+	66	390	2.7	76.7	20	1.56

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	PF/5G góra
1.5		35A	35A			
2.0		45A	45A	40A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		
5.0	180A	180A	180A			

Zaleca się prąd stały do wykonania warstwy granicznej.