

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E2209-16
EN 1600 : E 22 9 3 N L R 32

ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -40 ... +250°C
Odporność na utlenianie: brak danych

OPIS OGÓLNY

Rutylowo-zasadowa elektroda do spawania stali typu duplex we wszystkich pozycjach
Doskonale właściwości spawalnicze podczas wypełniania, jak również podczas wykonywania warstwy przetopowej
Odpowiednia do pracy w temperaturze do 250°C

Wysoka odporność na korozję ogólną, pitting oraz korozję zmęczeniową (PREN- 35)

Wysoka granica plastyczności > 500 N/mm²

Do spawania prądem stałym i zmiennym

Opakowanie próżniowe EMR Sahara

Dostępna w opakowaniach próżniowych Sahara ReadyPack

POZYCJE SPAWANIA



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

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

DOPUSZCZENIA

BV	DNV	GL	RINA	TÜV
2209	+	4462	2209	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (wg. WRC 192)
0.02	0.8	1.0	22.5	9.5	3.2	0.16	30-55

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udamość ISO-V (J)		
					+20°C	-30°C	-40°C
Wymagania: AWS A5.4		nie wymagane	min. 690	min. 20	nie wymagane		
EN 1600		min. 450	min. 550	min. 20	nie wymagane		
Typowe wartości	PS	650	800	27	60	50	40
PS: po spawaniu							

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

		2.5	3.2	4.0	5.0
		Średnica (mm)	2.5	3.2	4.0
	Długość (mm)	350	350	350	350
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	120	152	95	55
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.6	5.0	4.8	4.6
SRP	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	69	52	29	24
	Waga netto/opakowanie (kg)	1.5	1.8	1.6	2.0

Oznaczenie Nadruk: 2209-16 / AROSTA 4462

Kolor końcówki: biały

Arosta® 4462

Arosta® 4462**EMR
SAHARA®****MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Rodzaje stali	EN 10088-1/-2/-4	Mat. Nr	ASTM / ACI A240	UNS
---------------	------------------	---------	--------------------	-----

Stal nierdzewna typu duplex

X2 CrNiMoN 22 -5-3	1.4462			S31803
	1.4417			S31500
X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460			S31200
X2 CrNiN 23-4	1.4362			S32304
X2 CrMnNi21-5-1	1.4162			S32101

Różnoimienne złącza np. stali niestopowych lub niskostopowych ze stałą nierdzewną duplex

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa - prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.5 x 350	40 - 75	DC+	61	127	0.73	20.6	81	1.67
3.2 x 350	80 - 110	DC+	56	184	1.4	34.3	46	1.59
4.0 x 350	80 - 150	DC+	59	205	2.0	51.5	30	1.52
5.0 x 350	140 - 220	DC+	65	357	2.8	77.4	20	1.61

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	PF/5G góra
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.

UWAGI / ZALECENIA

Spawać energią liniową max. 2.5 kJ/mm
Temperatura międzywarstwowa max. 150°C