

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E347-16  
EN 1600 : E 19 9 Nb R 12

## ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -120...+400°C  
Oporność na utlenianie: do 800°C

## OPIS OGÓLNY

Rutylo–zasadowa elektroda do spawania stali nierdzewnych we wszystkich pozycjach

Dla stali 304 stabilizowanych tytanem lub niobem, lub równoważnych

Doskonała odporność w środowiskach agresywnych takich jak kwas azotowy

Wysoka odporność na korozję międzykrystaliczną

Łatwo usuwalny żużel i ładny wygląd spoiny

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 górą PE/4G PF/5G górą

## RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

## DOPUSZCZENIA

TÜV

+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	FN (wg. WRC 192)
0.03	0.8	0.8	19.5	9.8	0.35	06-12

## WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie (%)	Udamność ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-60°C
Wymagania: AWS A5.4		nie wymagane	min. 550	min. 25	nie wymagane		
EN 1600		min. 350	min. 550	min. 25	nie wymagane		
Typowe wartości	PS	500	630	35	70	50	35
PS: po spawaniu							

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.5	3.2	4.0
	Długość (mm)	350	350	350
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	120	130	90
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.6	4.7	4.9
SRP	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	69	52	28
	Waga netto/opakowanie (kg)	1.4	1.8	1.4

Oznaczenie Nadruk: 347-16 / AROSTA 347

Kolor końcówki: złoty

Arosta® 347

Arosta® 347

EMR  
SAHARA®

## MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Stabilizowana Ti-, Nb</b>					
	X6CrNiTi 18-10		1.4541	(TP)321	S32100
				(TP)321H	S32109
	X6CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
				(TP)347H	S34709
		GX5CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710
				302	
<b>Niestabilizowana</b>					
	X4CrNi 18-10		1.4301	(TP)304	S30400
	X2CrNi 19-11		1.4306	(TP)304L	S30403
		GX5CrNi 19-10	1.4308	CF-8	J92600
			1.4312		
				(TP)304H	S30409

## DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się luku - 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
2.5 x 350	40 - 75	DC+	52	78	0.87	20.7	80	1.66
3.2 x 350	60 - 110	DC+	54	119	1.4	34.9	48	1.67
4.0 x 350	80 - 150	DC+	64	210	1.7	49.0	33	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		

Zaleca się prąd stały do wykonania warstwy granicznej.