

Jungo® 4462

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E2209-15
EN 1600 : E 22 9 3 N L B 22

ZAKRES TEMPERATUR

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

OPIS OGÓLNY

Zasadowa elektroda do spawania stali duplex zawierającej 22% Cr
Doskonałe właściwości spawalnicze podczas wypełniania, jak również podczas wykonywania warstwy przetopowej
Odpowiednia do pracy w temp. do 250°C
Wysoka odporność na pitting, korozję zmęczeniową oraz korozję ogólną
Wysoka granica plastyczności > 500 N/mm²
Do spawania prądem stałym biegunowością dodatnią
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

DC +

DOPUSZCZENIA

DNV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | N | FN (wg. WRC 192) |
|-------|-----|-----|------|-----|-----|------|------------------|
| 0.025 | 1.6 | 0.5 | 23.5 | 9.0 | 3.0 | 0.15 | 30-60 |

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Warunki | Umowna granica plastyczności (N/mm ²) | Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) | | | |
|---------------------|---------|---|--|----------------|--------------------|-------|-------|-------|
| | | | | | +20°C | -20°C | -40°C | -50°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 | 28 | 80 | 75 | 70 | 45 |
| PS: po spawaniu | | | | | | | | |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

| | Średnica (mm) | 2.5 | 3.2 | 4.0 |
|--------|-------------------------------|-----|-----|-----|
| | Długość (mm) | 250 | 350 | 350 |
| SRP | Sztuk/opakowanie (nominalnie) | 69 | 55 | 30 |
| | Waga netto/opakowanie (kg) | 1.4 | 1.8 | 1.5 |
| Karton | Sztuk/opakowanie (nominalnie) | 112 | 152 | 103 |
| | Waga netto/opakowanie (kg) | 2.3 | 5.0 | 5.0 |

Oznaczenie Nadruk: 2209-15 / JUNGO 4462

Kolor końcówki: czerwony

Jungo® 4462

Jungo® 4462

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 CrMnNiN21-5-1 | 1.4162 | | S32101 |

Różnoimienne złącza np. stali niestopowych lub niskostopowych ze stalią 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 - przy max. prądzie - H (kg/h) | Waga/ 1000 szt. (kg) | Elektrod/ kg stopiwa B | kg elektrod/ kg stopiwa 1/N |
|---------------------------------------|-----------------------|-------------|--|-------------------|--|----------------------------|------------------------------|-----------------------------------|
| 2.5 x 350 | 50 - 80 | DC+ | 74 | 101 | 0.62 | 21 | 78 | 1.64 |
| 3.2 x 350 | 70 - 110 | DC+ | 84 | 219 | 0.88 | 33.8 | 49 | 1.64 |
| 4.0 x 350 | 100 - 140 | DC+ | 80 | 304 | 1.4 | 50.8 | 32 | 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 | 60A | 60A | 60A | 60A | 60A | 60A |
| 3.2 | 85A | 80A | 90A | 80A | 80A | 80A |
| 4.0 | 120A | | | | | |

UWAGI / ZALECENIA

Temperatura międzywarstwowa zależna od konstrukcji (max. 150°C)