

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E308L-17
EN 1600 : E 19 9 L R 12

ZAKRES TEMPERATUR

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

OPIS OGÓLNY

Rutylowo-zasadowa elektroda do spawania we wszystkich pozycjach stali w gat. 304L lub podobnych

Lustrzana powierzchnia spoiny

Żużel samoodpadający

Doskonale zwilżanie bocznej ściany, bez podtopień

Wysoka odporność na powstawanie porów

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

DNV	GL	LR	RMRS	TÜV
308LH10	4550	304L	304L	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (wg. WRC 192)
0.025	0.75	0.95	19.0	9.7	04-10

WŁAŚNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
					+20°C	-20°C
Wymagania: AWS A5.4		nie wymagane	min. 520	min. 35	nie wymagane	
EN 1600		min. 320	min. 510	min. 30	nie wymagane	
Typowe wartości	PS	440	600	45	75	60
PS: po spawaniu						

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Długość (mm)	300	350	350	450	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	125	125	135	85	55
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.3	2.7	4.7	5.8	5.8
SRP	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	60	65	52	28	22
	Waga netto/opakowanie (kg)	0.6	1.4	1.8	2.0	2.4
Linc Can™	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	-	203	124	78	-
	Waga netto/opakowanie (kg)	-	4.4	4.3	5.3	-

Oznaczenie	Nadruk: 308L-17 / LIMAROSTA 304 L	Kolor końcówki: jasno niebieski	Limarosta® 304L
------------	-----------------------------------	---------------------------------	-----------------

Limarosta® 304L**EMR
SAHARA®****MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Rodzaj stali	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Bardzo niskowęglowa (C <0.03%)					
	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	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. (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa - prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.0 x 300	35 - 50	DC+	40	51	0.59	11.6	151	1.75
2.5 x 350	45 - 80	DC+	51	103	0.88	21.7	81	1.75
3.2 x 350	80 - 115	DC+	57	177	1.3	34.3	48	1.64
4.0 x 450	100 - 155	DC+	83	373	1.8	68.0	24	1.64
5.0 x 450	150 - 220	DC+	85	577	2.7	106.2	16	1.67

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	PF/5G góra
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			
5.0	180A	180A				