

KLASYFIKACJA

ASW A5.4 : E308LMo-16
EN 1600 : E 20 10 3 R 32

ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -20 ... +350°C
Odporność na tworzenie zgorzeliny:
brak danych

OPIS OGÓLNY

Rutylowo-zasadowa elektroda do spawania połączeń różnoimiennych we wszystkich pozycjach

Elektroda ogólnego przeznaczenia dla napraw

Odpowiednia dla prac domowych (hobby) i profesjonalnych

Doskonały wygląd ściegu i łatwo usuwalny żużel

Również stosowana do spawania stali trudnospawalnych

Do spawania prądem zmiennym i stałym biegunowością dodatnią

POZYCJE SPAWANIA



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

RODZAJ PRĄDU

AC / DC +

DOPUSZCZENIA

BV	DNV	GL	TÜV
UP	308Mo	4431	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (wg. WRC 192)
0.025	0.8	1.0	20.0	9.5	2.3	20

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
Wymagania: AWS A5.4		nie wymagane	min. 520	min. 35	nie wymagane	
EN 1600		min. 400	min. 620	min. 20	nie wymagane	
Typowe wartości	PS	500	720	30	70	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	350	350
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	225	135	150	100	65
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.5	2.7	4.9	5.0	5.0
Linc Pack	Sztuk/opakowanie (nominalnie)		50	31		
	Waga netto/opakowanie (kg)		1.0	1.0		

Oznaczenie

Nadruk: 309LMo-16 / NICHROMA

Kolor końcówki: fioletowy

Nichroma

Nichroma

**EMR
SAHARA®**
MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Pierwsza warstwa platerów CrNiMo					
	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X10 CrNiMoTi 17-3		1.4573	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	GX5 CrNiMo 19-11		1.4408		

Spawanie różnych metali: stali niskowęglowej lub niskostopowej ze stałą nierdzewną CrNi i CrNiMo
Napawanie na stalach niskowęglowych lub niskostopowych

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	30 - 50	DC+	44	46	0.57	11.0	144	1.59
2.5 x 350	40 - 75	DC+	54	99	0.86	19.8	78	1.54
3.2 x 350	60 - 110	DC+	52	132	1.5	33.4	46	1.54
4.0 x 350	80 - 150	DC+	62	234	1.9	49.6	30	1.49
5.0 x 350	140 - 220	DC+	66	365	2.8	78.4	19	1.52

* 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	80A		
5.0	180A	180A	180A			