

Nichroma 160

**EMR
SAHARA®****KLASYFIKACJA**

AWS A5.4 : E309Mo-26
 EN 1600 : E 23 12 2 LR 53*

*Odchyłki: patrz uwagi

ZAKRES TEMPERATUR

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

OPIS OGÓLNY

Rutylowo-zasadowa elektroda syntetyczna o wysokim uzysku (160%) dla przemysłu stoczniowego

Do spawania stali węglowej ze stałą nierdzewną w pozycji podolnej

Do doskonała do spoin pachwinowych

Wysoka odporność na powstawanie porów w blachach pokrytych podkładem

Możliwe stosowanie wyższego prądu spawania

Duży uzysk stopiwa

Gładkie lico i łatwe usuwanie żużla

Do spawania prądem zmiennym i stałym biegunowością dodatnią

POZYCJE SPAWANIA

ISO/ASME PA/1G PB/2F

RODZAJ PRĄDU

AC / DC +

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	RINA	RMRS
+	UP	309Mo	4431	309Mo	SS/CMn

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (wg. WRC 192)
0.05	0.7	1.0	23.7	12.8	2.4	15

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wymagania: AWS A5.4 EN 1600	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udamność ISO-V (J)	
					+20°C	-20°C
		nie wymagane	min. 550	min. 30	nie wymagane	
		min. 350	min. 550	min. 25	nie wymagane	
Typowe wartości PS: po spawaniu	PS	550	740	28	50	45

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

Karton	Średnica (mm)	3.2	4.0	4.5	5.0
	Długość (mm)	450	450	600	450
	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	90	55	40	35
	Waga netto/opakowanie (kg)	6.1	5.9	7.3	5.8

Oznaczenie Nadruk: 309LMo-26 / NICHROMA 160 Kolor końcówki: zielony morski

Nichroma 160

Nichroma 160

**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 CF-3M	J92800	1.4404	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	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 CrNiMo, do maksymalnej grubości 12 mm.
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 - przy max. prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
3.2 x 450	140 - 170	DC+	86	409	1.9	68.1	22	1.52
4.0 x 450	180 - 230	DC+	80	644	3.0	105.5	15	1.59
4.5 x 600	200 - 250	DC+						
5.0 x 450	230 - 300	DC+	90	1084	4.1	162.0	10	1.59

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F
3.2	175A	140A
4.0	200A	180A
5.0	230A	230A

UWAGI / ZALECENIA

Odchyłki składu chemicznego:

C = max. 0.05%

EN: C = max. 0.04%