

SL® 9Cr(P91)**EMR
SAHARA®****MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Stal/Kod	Typ	Kod	Typ
Stal odporna na pełzanie i pękanie wodorowe			
EN 10222-2	X10CrMoV 9-1		
ASTM	A199 Gatunek T91	ASME	SA 182-F91
	A200 Gatunek T91		
	A213 Gatunek T91		SA 213-T91
	A335 Gatunek P91		SA 335-P91
	A336 Gatunek F91		SA 336-F91
			SA 369-FP91
			SA 387-Gatunek 91

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	60 - 90	DC+	57	88	0.7	19.3	92	1.78
3.2 x 350	85 - 140	DC+	65	172	1.0	34.8	59	2.04
4.0 x 350	130 - 175	DC+	66	263	1.5	50.8	36	1.81

* 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	80A	80A	75A	70A	70A	70A
3.2	130A	130A	125A	120A	120A	120A
4.0	140A	140A	135A	135A	135A	135A

UWAGI / ZALECENIA

Zalecana temperatura podgrzania i międzywarstwowa: 250 - 300°C

Zalecane wyżarzanie odprężające w zakresie temperatur: 740 - 780°C (czas zależny od grubości materiału)