

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E308L-15
EN 1600 : E 19 9 L R 21

ZAKRES TEMPERATUR

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

OPIS OGÓLNY

Rutylowo–zasadowa elektroda do spawania stali w gat. 304L lub podobnych
Opracowana specjalnie do spawania prądem stałym „z góry na dół”
Warstwy graniowe w żłobionych rowkach
Wysoka odporność korozyjna w środowisku utleniającym

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PG/3G dół

RODZAJ PRĄDU

DC +

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (wg. WRC 192)
0.02	0.8	0.7	20.0	9.8	04-10

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. 320	min. 510	min. 30	nie wymagane	
Typowe wartości	PS	440	600	40	70	50
PS: po spawaniu						

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.5	3.2
	Długość (mm)	300	300
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	190	130
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.9	3.1

Oznaczenie Nadruk: 308L-15 / VERTAROSTA 304 L

Kolor końcówki: szary

Vertarosta® 304L

Vertarosta® 304L

EMR
SAHARA®

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/AISI 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 luku - na elektrodę przy max. prądzie - (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 300	60 - 70	DC+	44	65	0.81	15.0	101	1.52
3.2 x 300	80 - 110	DC+	51	117	1.2	23.5	59	1.39

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania	3G dół
średnica (mm)	
2.5	70A
3.2	100A