

Általános leírás

Rutilos bevonatú hegesztőelektroda a nióbbiummal vagy titánnal stabilizált 19Cr10Ni (AISI 347) ötvözésű ausztenites korrózióálló acélok hegesztéséhez. Kiválóan alkalmas magas hőmérsékleti igénybevételű alkalmazásokhoz.

Kihozatal

105%

Áramnem és polaritásDC+
AC**Üresjárat feszültség**

U > 60 V

Hegesztési pozíciók**Besorolás**

EN 1600 E 19 9 Nb R 3 2
SFA/AWS A5.4 E347-16
Werkstoffnummer 1.4551

Jóváhagyások

DNV 347
CE EN 13479

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,04-0,08	0,4-0,9	1,2-1,9	19-21	9-11
P	S	Nb		
0,025	0,02	>8°C%		

Deltaferrit (FN) 6-12

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	550
Szakítószilárdság (MPa)	700
Nyúlás (%)	50%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
20°C	71
-10°C	

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztőfeszültség (V)
	min (A)	max (A)							
2.0x300	40	60	1.1	106	0.60	147	0.6	39	26
2.5x300	50	80	2.1	104	0.59	82	1.2	36	29
3.2x350	75	115	3.4	105	0.60	44	1.2	66	23
4.0x350	110	160	5.2	105	0.60	32	1.7	66	24
5.0x350	140	210	8.0	105	0.60	20	2.3	78	25

W = 100 db elektróda tömege

 η = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)