

Arosta® 4439**KLASYFIKACJA**

EN 1600 : E 18 16 5 N L R 32

ZAKRES TEMPERATURElementy ciśnieniowe: -120...+400°C
Odporność na utlenianie: brak danych**OPIS OGÓLNY****Rutylowo–zasadowa w pełni austenityczna elektroda zawierająca 4.5% Mo do spawania stali nierdzewnych**
Elektroda do spawania stali nierdzewnej AISI 317LN lub podobnych**Wysoka odporność na:**

- korozję punktową (pitting)
- korozję międzykrystaliczną
- korozję naprężeniową

Dobra udurowienie w niskiej temperaturze**Łatwo usuwalny żużel i ładny wygląd spoiny****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	+	4439	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (wg. WRC 192)
0.02	1.3	0.8	18.0	17.0	4.6	0.18	<0.3

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udurowienie ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-196°C
Wymagania: EN 1600		min. 300	min. 480	min. 25	nie wymagane		
Typowe wartości	PS	460	650	40	70	70	50
PS: po spawaniu							

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.5	3.2	4.0
	Długość (mm)	350	350	350
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	140	140	100
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.8	4.7	5.1

Oznaczenie Nadruk: AROSTA 4439

Kolor końcówki: czerwony

Arosta® 4439

Arosta® 4439**MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Rodzaje stali	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
Stal austenityczna CrNiMo odporna na korozję					
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMo 18-15-4		1.4438	317L	S31725
	X2 CrNiMoN 17-13-5		1.4439	317LN	S31726
	G-X2 CrNiMoN 17-13-4	GX2 CrNiMo 17-13-4	1.4446		
	G-X6 CrNiMo 17-13	GX6 CrNiMo 17-13	1.4448		

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
2.5 x 350	40 - 75	DC+	78	153	0.58	19.8	79	1.56
3.2 x 350	60 - 110	DC+	55	152	1.3	33.8	49	1.67
4.0 x 350	90 - 145	DC+	67	291	1.8	51.6	29	1.47

* 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	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	90A	100A	65A	65A	65A
4.0	130A	125A	130A	80A		

Zaleca się prąd stały do wykonania warstwy graniowej.

UWAGI / ZALECENIA

Spawać energią liniową max. 1.5 kJ/mm

Temperatura międzywarstwowa max. 150°C