

Arosta® 347

EMR
SAHARA®

KLASYFIKACJA

AWS A5.4	E347-16	A-Nr	8	Nr mat.	1.4551
ISO 3581-A	E 19 9 Nb R 12	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -120...+400°C
Odporność na utlenianie: do 800°C

OPIS OGÓLNY

Elektroda rutylowo-zasadowa do spawania stali nierdzewnej we wszystkich pozycjach
Do stali 304 stabilizowanych Ti lub Nb lub równoważnych [AISI 321 i 347]
Wysoka odporność na korozję międzykrystaliczną
Łatwo usuwalny żużel i dobry wygląd spoiny
Solidna i wytrzymała otulina elektrody
Do spawania prądem stałym i przemiennym
Dostępna w opakowaniu próżniowym Sahara Ready Pack® [SRP]

POZYCJE SPAWANIA [ISO/ASME]



RODZAJ PRĄDU

AC / DC +/-

DOPUSZCZENIA

TÜV	DB
+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA [% wag.]

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	FN (wg. WRC 1992)
0,03	0,8	0,8	19,5	9,8	0,35	6-12

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-60°C
Wymagania: AWS A5.4 ISO 3581-A Wartości typowe	AW	nie wymagane min. 350 500	min. 550 min. 550 630	min. 25 min. 25 35	nie wymagane nie wymagane 70	50	35

AW = po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

	Średnica (mm)	2,5	3,2	4,0
	Długość (mm)	350	350	350
Karton + folia PE	Sztuk/opakowanie	120	130	90
	Ciężar netto / opakowanie (kg)	2,6	4,7	4,9
SRP	Sztuk/opakowanie	69	52	-
	Ciężar netto / opakowanie (kg)	1,4	1,8	-

Oznaczenie Nadruk: 347-16 / AROSTA 347 Kolor końcówki: złoty

Arosta® 347: rev. C-PL24-01/02/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa.
Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa [SDS] są dostępne na naszej stronie internetowej.

Arosta® 347

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Nr mat.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Stal stabilizowana Ti i Nb					
	X6CrNiTi18-10		1.4541	(TP)321	S32100
				(TP)321H	S32109
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347	S34700
				(TP)347H	S34709
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710
				302	
Stal niestabilizowana					
	X4CrNi18-10		1.4301	(TP)304	S30400
	X2CrNi19-11		1.4306	(TP)304L	S30403
		GX5CrNi19-10	1.4308	CF-8	J92600
			1.4312	(TP)304H	S30409

MMA

DANE DO KALKULACJI

Rozmiary średnica x długość (mm)	Zakres prądu (A)	Rodzaj prądu	Czas jarzenia się łuku	Energia	Wydajność stapiania	Ciężar (1000 szt.) (kg)	Elektrody / kg stopiwa B	kg elektrod / kg stopiwa 1/N
			– na elektrodę przy prądzie maksymalnym – [s]*	E [kJ]	H [kg/h]			
2,5 x 350	40-75	DC+	52	78	0,87	20,7	80	1,66
3,2 x 350	60-110	DC+	54	119	1,4	34,9	48	1,67
4,0 x 350	80-150	DC+	64	210	1,7	49,0	33	1,61

* Ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA (OPTYMALNE WARSTWY WYPEŁNIAJĄCE)

Średnica (mm)	Pozycje spawania					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G do góry	PE/4G	PH/5G do góry
2,5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3,2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4,0	140A	140A	140A	80A		

Do wykonania warstwy graniowej zalecany jest prąd stały DC-