




Стомарод 82

Электроды для ручной дуговой сварки (SMAW – MMA)

Нержавеющая сталь

<p>Описание: Стомарод 82 – электрод с базовым покрытием, на основе никеля, предназначенный для сплавов Inconel 600 или сплавов аналогичного состава. Очень высокий запас аустенитности и очень большая прочность на термические трещины в сварном шве. Не чувствителен к хрупкости сигма-фазы, а также к диффузии углерода, идеален для высокой температуры. Стомарод 82 особенно подходит для сварки сталей смешанных марок различного ассортимента (сплавов никеля, малоуглеродистых и низколегированных сталей, аустенитных нержавеющей сталей). Также можно использовать для оплавления углеродистых сталей. Наплавленный металл имеет хорошие механические свойства при температурах до минус 196 °С и подходит для сварки сталей криогенного оборудования.</p>	<p>Классификация: AWS5.11-97 CEN ENi6182</p>	<p>E NiCrFe-3 NiCr15Fe6Mn B12</p>
<p>Положения сварки:</p>  <p>Сварочный ток: Постоянный ток (+) Содержание феррита: FN 0 (WRC-92) Прочность на коррозию: Хорошая прочность на общую и межкристаллитную коррозию и на коррозионное растрескивание при больших нагрузках. Прочность на воздействие температуры: - в воздушной среде до 1150 °С - в диоксиде серы до 800 °С - в сульфиде водорода до 550 °С Предел текучести при температуре 800 °С – около 190 Н/мм² Сушка: 350 °С, 2 часа.</p>	<p>Утверждено: UDT TUV</p>	

Химический состав наплавленного металла, вес (%):

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	Fe
Мин.		0,2	5,0			13,0	61,0			1,0	2,0
Стандарт.	0,03	0,5	6,0	0,005	0,005	16,0	Lik.	0,1		2,2	6,0
Макс.	0,10	1,0	9,5	0,020	0,015	17,0		0,2	0,3	2,5	9,0

Механические свойства наплавленного металла:

	<u>Стандартные</u>
Предел текучести, R _{p0.2} %:	420 Н/мм ²
Прочность на растяжение, R _m :	650 Н/мм ²
Удлинение A (L ₀ = 5d ₀):	40 %
Энергетика удара CV:	-196 °С · 60 J

Диаметр, мм	Длина, мм	Код	Ток, А	Напряжение, В	Наплавленный металл, кг/электроды, кг	Число электродов, шт./наплавленный металл, кг	Наплавленный металл, кг/ время горения дуги, час.	Время оплавления, сек.
2,5	300	7454-2500	50-70	25-27	0,60	100	0,8	46
3,25	350	7454-3200	70-95	25-27	0,62	58	1,1	59
4,0	350	7454-4000	90-120	25-27	0,70	31	1,6	77