

# Jungo® 318

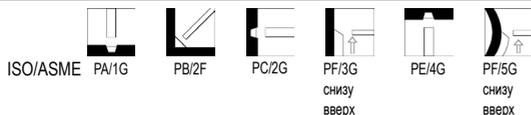
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E318-15\* \* : отклонения, см. Примечания  
 EN 1600 : E 19 12 3 Nb B 22

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для сплавов со стабилизацией CrNiMo  
 Рабочая температура до 400°C  
 Хорошее перекрытие свариваемых кромок  
 Специально созданы для работ на конструкциях под высоким напряжением

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

DC + /-

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	FN (по WRC 192)
0,025	1,5	0,4	18,0	11,0	2,7	0,5	06-12

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) +20°C
Требования: AWS A5,4 EN 1600 Средние значения	не требуется мин. 350 430	мин. 550 мин. 550 650	мин. 25 мин. 25 30	не требуется не требуется 90
ПС				

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
	Длина (мм)	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	135	150	100
	Вес нетто/ед. (кг)	2,6	4,8	4,6

# Jungo® 318

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Очень низкое содержание углерода (C &lt;0,03%)</b>					
	X2 CrNiMo 17-12-2		1,4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1,4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1,4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1,4429		
<b>Среднее содержание углерода (C &gt;0,03%)</b>					
	X4 CrNiMo 17-12-2		1,4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1,4436		
		GX5 CrNiMo 19-11	1,4408	CF 8M	J92900
<b>Со стабилизацией Ti, Nb</b>					
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1,4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1,4580	316Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1,4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1,4552	CF-8C	J92710

## ДААННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	50-70	DC+	50	86	0,82	17,6	88	1,89
3,2 x 350	80-100	DC+	51	135	1,3	28,5	53	1,72
4,0 x 350	100-130	DC+	66	206	1,7	43,8	32	1,56

\*Остаток электрода 35 мм

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,5	60А	60А	60А	60А	60А	60А
3,2	95А	90А	90А	75А	75А	75А
4,0	125А	110А	125А	100А	100А	100А

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав:

Ni = 10,0-13,0%      AWS: Ni = 11,0-14,0%