

Jungo® 307

EMF
SAHARA®

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E307-15*
EN 1600 : E 18 8 Mn B 22 *: отклонение: см. Примечания

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
-120...+400°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

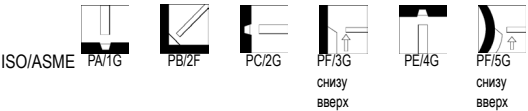
Электроды с покрытием основного типа для сварки нержавеющей стали с содержанием Mn 5% в любых пространственных положениях

Предназначены для трудносвариваемых металлов, например, броневых пластин и аустенитных сплавов Mn

Часто используются в качестве буферного слоя при наплавке

Пригодны для сварки на постоянном токе обратной полярности

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC/DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,08	5,5	0,3	19,0	8,5

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					+20°C	-120°C
Требования: AWS A5,4 EN 1600	ПС	не требуется	мин. 590	мин. 30	не требуется	
Средние значения		мин. 350 500	мин. 500 650	мин. 25 35	не требуется 100	35

ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
		Длина (мм)	350	350	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	160	170	110	70	
	Вес нетто/ед. (кг)	2,8	5,0	6,5	6,5	

Идентификационное обозначение: JUNG0 307

Цвет торца электрода: серебристый

Jungo®307- вер. EN 22

Jungo® 307**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Разные марки стали, например:

- броневые плиты;
- закаливаемые и трудносвариваемые марки стали;
- немагнитные аустенитные марки стали;
- самоупрочняющиеся аустенитные марганцевые стали;
- сплавы СМп и нержавеющая сталь с максимальной толщиной 12 мм.

ДАННЫЕ 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+	44	71	0,96	17,8	85	1,52
3,2 x 350	70 - 100	DC+	53	132	1,4	29,1	48	1,39
4,0 x 450	100 - 130	DC+	86	264	1,7	55,9	25	1,41
5,0 x 450	160 - 170	DC+	82	388	2,7	85,3	16	1,39

*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	60A	60A	60A	60A	60A	60A
3,2	90A	90A	90A	70A		
4,0	140A	115A	130A	95A		
5,0	160A	165A				

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав

Mn = 4,5 - 6,5%

Ni = 5,7 - 9,5%

AWS: Mn = 3,30 - 4,75%

AWS: Ni = 9,0 - 10,7%