

Jungo® 4462

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E2209-15
EN 1600 : E 22 9 3 N L B 22

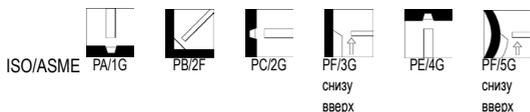
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
-40...+250°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для сварки дуплексной нержавеющей стали с содержанием Cr 22%
Высокие сварочно-технологические характеристики при заполняющих и корневых проходах
Может использоваться при рабочей температуре 250°C
Высокая стойкость к общей, питтинговой и стресс-коррозии (PREN ~35)
Высокий предел текучести >500 МПа
Пригодны для сварки на постоянном токе обратной полярности
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (по WRC 192)
0,025	1,6	0,5	23,5	9,0	3,0	0,15	30-60

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)			
				+20°C	-20°C	-40°C	-50°C
Требования: AWS A5,4 EN 1600	не требуется	мин. 690	мин. 20	не требуется			
Средние значения	ПС 650	мин. 550 800	мин. 20 28	не требуется 80	75	70	45

ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)		
		2,5	3,2	4,0
Картонная коробка	Длина (мм)	350	350	350
	Штук в единице	112	152	103
SRP	Вес нетто/ед. (кг)	2,3	5,0	5,0
	Штук в единице	69	55	30
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	1,8	1,5

Идентификационное обозначение: 2209-15 / JUNGO 4462 Цвет торца электрода: красный

Jungo® 4462: вер. EN 23

Jungo® 4462

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2/4	№ мат.	ASTM / ACI A240	UNS
Дуплексная нержавеющая сталь				
	X2 CrNiMoN 22 -5-3	1,4462		S31803
		1,4417		S31500
	X3 CrNiMoN 27-5-2	1,4460		S31200
	X2 CrNiN 23-4	1,4362		S32304
	X2 CrMnNi21-5-1	1,4162		S32101

Стыки из отличающихся соединений, например, между не- и низколегированной сталью и дуплексной нержавеющей сталью

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. элект- родов 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	50-80	DC+	74	101	0,62	21,0	78	1,64
3,2 x 350	70-110	DC+	84	219	0,88	33,8	49	1,64
4,0 x 350	100-140	DC+	80	304	1,4	50,8	32	1,61

*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	85А	80А	90А	80А	80А	80А
4,0	120А					

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Температура перед наложением следующего слоя зависит от конструкции (макс. 150°C)