

Jungo® 304L

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E308L-15
EN 1600 : E 19 9 L B 22

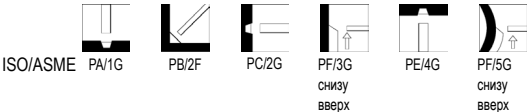
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
-196...+350°C
Стойкость к окислению: до 800°C

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для использования при низкой температуре
Низкое содержание водорода в наплавленном металле шва, высокая ударная вязкость при низких температурах вплоть до -196°C
Высокие сварочно-технологические характеристики и хороший внешний вид шва
Высокая устойчивость к окислению при температуре до 800°C
Предназначены для сварки на постоянном токе обратной полярности

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0,025	1,8	0,4	19,0	10,0	04-10

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					+20°C	-196°C
Требования: AWS A5,4 EN 1600	ПС	не требуется мин. 320 400	мин. 520 мин. 510 600	мин. 35 мин. 30 40	не требуется не требуется 80	40
Средние значения						

ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
		Длина (мм)	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	120	150	100	
	Вес нетто/ед. (кг)	2,4	4,8	4,8	

Jungo® 304L**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Очень низкое содержание углерода (C <0,03%)					
	X2 CrNi 19 11		1,4306	(TP)304L	S30403
				CF-3	J92500
	X2 CrNiN 18 10		1,4311	(TP)304LN	S30453
				302,304	S30400
Среднее содержание углерода (C >0,03%)					
	X4 CrNi 18 10		1,4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1,4308	CF 8	J92600
Со стабилизацией Ti, Nb					
	X6 CrNiTi 18 10		1,4541	(TP)321	S32100
				(TP)321H	S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1,4550	(TP)347	S34700
				(TP)347H	S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1,4552	CF-8C	J92710

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/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	55-65	DC+	50	86	0,82	19,1	88	1,89
3,2 x 350	70-90	DC+	51	135	1,3	31,6	53	1,72
4,0 x 350	90-120	DC+	66	206	1,7	47,0	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	60A	60A	60A	60A	60A	60A
3,2	95A	90A	90A	75A	75A	75A
4,0	125A	110A	125A	100A	100A	100A