

Jungo® 347**КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.4 : E347-15
 EN 1600 : E 19 9 Nb B 22

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
 -120...+400°C
 Стойкость к окислению: до 800°C

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для сварки нержавеющей стали в любых пространственных положениях

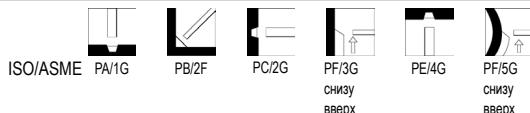
Предназначаются для сварки стали 304 со стабилизацией Ti или Nb или ее эквивалентов

Высокая коррозионная стойкость в окисляющих средах, например, азотной кислоте

Высокая устойчивость к межкристаллитной коррозии

Легкое удаление шлака и хороший внешний вид шва

Большая толщина покрытия электрода

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ**РОД ТОКА**

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	FN (по WRC 192)
0,02	1,6	0,5	20,0	10,0	0,4	06-12

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
Требования: AWS A5.4 EN 1600 Средние значения	не требуется мин. 350 500	мин. 520 мин. 550 630	мин. 30 мин. 25 35	не требуется не требуется 80	+20°C -20°C 50	-120°C 40

ВИДЫ УПАКОВКИ

Картонная коробка	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	450
	Штук в единице	150	100	75
	Вес нетто/ед. (кг)	4,8	4,4	6,8

Jungo® 347**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Мат. материала	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Со стабилизацией Ti, Nb					
	X6 CrNiTi 18-10		1,4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18-10		1,4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5CrNiNb19-10	1,4552	CF-8C 302	J92710
Без стабилизации					
	X4 CrNi 18-10		1,4301	(TP)304	S30400
	X2 CrNi 19-11		1,4306	(TP)304L	S30403
		GX5 CrNi 19-10	1,4308 1,4312	CF-8 (TP)304H	J92600 S30409

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения	Тепловложение - на электрод при максимальном токе -	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт.	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
							(с)*	
3,2 x 350	80 - 100	DC+	51	135	1,3	32,4	53	1,72
4,0 x 350	100 - 130	DC+	66	206	1,7	44,4	32	1,56
5,0 x 450	130 - 160	DC+	69	378	2,3	90,9	23	1,92

*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
3,2	95A	90A	90A	75A	75A	75A
4,0	125A	110A	125A	100A	100A	100A
5,0	150A		150A			