

Jungo® 347

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

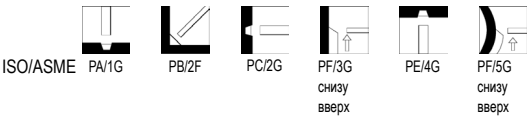
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

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)		
					+20°C	-20°C	-120°C
Требования: AWS A5,4 EN 1600	ПС	не требуется мин. 350	мин. 520 мин. 550	мин. 30 мин. 25	не требуется	50	40
Средние значения		500	630	35	80		

ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
		Длина (мм)	350	350	450
Картонная коробка	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	Mat. 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	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)			
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				