

Jungo® 309L

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E309L-15
EN 1600 : E 23 12 L B 22

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

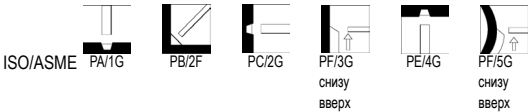
Детали под высоким давлением:
-196...+350°C
Устойчивость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием с содержанием высоколегированного сплава CrNi для сварки буферного слоя
Предназначены для сварки нержавеющей и углеродистой стали и корневых проходов плакированной стали
Могут использоваться для корневых проходов сплавов AISI 304LN
Исключительные механические характеристики
Высокая устойчивость к возникновению хрупкости
Возможность сварки на переменном или постоянном токе обратной полярности

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

РОД ТОКА



AC/DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0,025	1,5	0,4	23,0	13,0	8-20

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)
					-196°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600		не требуется	мин. 520	мин. 30	
Средние значения	ПС	мин. 320 470	мин. 510 570	мин. 25 40	40

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	142	-	60
	Вес нетто/ед. (кг)	4,7	4,8	4,8

Jungo® 309L**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали	EN 10088-1/2	Мат. материала	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Коррозионностойкая плакированная сталь				
	X2 CrNiN 18-10	1,4311	(TP)304LN	S30453
	X2 CrNi 19-11	1,4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4 CrNi 18-10	1,4301	(TP)304	S30400

Разнородные соединения (между углеродистой/низколегированной сталью и нержавеющей сталью CrNi или CrNiMo)

Наплавка на углеродистую и низколегированную сталь

Буферный слой плакированной стали CrNi

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	40-75	DC+	50	88	0,93	21,0	77	1,61
3,2 x 350	60-110	DC+	58	160	1,3	32,5	46	1,49
4,0 x 350	80-150	DC+	64	241	1,8	48,3	31	1,49

*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	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3,2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4,0	140A	140A	140A	80A		