

Jungo® 347

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

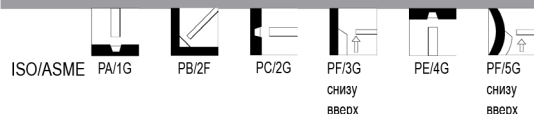
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для сварки нержавеющей стали в любых пространственных положениях
Для сварки стали 304 со стабилизацией Ti или Nb или ее эквивалентов
Отличная коррозионная стойкость в окисляющих средах, например, азотной кислоте
Высокая устойчивость к межкристаллической коррозии
Простое удаление шлака и хороший внешний вид шва
Толстое покрытие электрода

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ТИПИЧНЫЙ 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

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				+20°C	-20°C	-120°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 520	мин. 30	не требуется	не требуется	
Типичные значения	500	630	35	80	50	40

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0	
Диаметр (мм)	350	350	450	
Длина (мм)	150	100	75	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	4.8	4.4	6.8
Вес нетто/ед. (кг)				

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	S32100
				(TP)321H	S32109
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
				(TP)347H	S34709
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710
				302	
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	CF-8	J92600
			1.4312	(TP)304H	S30409

ДААННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время опла-	Энергия	Вылет элект-	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплав-	Кг электродов на кг наплав-
			ления - на электрод при (С)*	Е (кДж)	рода 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

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ 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				