

Jungo® 4500

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E385-16* * : Отклонение, см. Примечания
 EN 1600 : E 20 25 5 Cu N L R 12

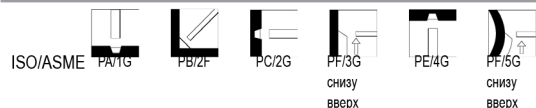
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -60...+400°C
 Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Полностью аустенитный электрод с основным рутиловым покрытием для сварки в любых пространственных положениях
 Гладкий внешний вид шва
 Легкое удаление шлака
 Специально создан для сварки оборудования для работы с фосфорной и серной кислотой и на бумажных фабриках
 Создан для сварки сплава 904L
 Известен по всему миру за свою надежность
 Возможность сварки с полярностью тока DC+

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	FN (по WRC 192)
0.02	1.2	0.9	20.0	25.0	5.0	1.5	0

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	-10°C	-60°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600 Типичные значения	не требуется мин. 320 410	мин. 520 мин. 510 620	мин. 30 мин. 25 40	не требуется не требуется 80		
ПС					100	50

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	145	185	125
	Вес нетто/ед. (кг)	2.9	5.7	5.9

Jungo® 4500

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ Nr
Полностью аустенитные сплавы NiCrMoCu и CrNiMoCu			
		GX7 NiCrMoCuNb 25-20	1.4500
X5 NiCrMoCuTi 20-18			1.4506
		GX2 NiCrMoCuN 20-18	1.4531
		GX2 NiCrMoCuN 25-20	1.4536
X1 NiCrMoCu 25-20-5		(сплав 904L)	1.4539
		GX7 CrNiMoCuNb 18-18	1.4585
X5 NiCrMoCuNb 22-18			1.4586

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (S)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
2,5 x 350	40 - 75	DC+	43	72	0.96	19.9	79	1.59
3,2 x 350	60 - 105	DC+	53	133	1.3	32.1	52	1.69
4,0 x 350	80 - 145	DC+	61	220	1.8	48.0	32	1.56

*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
2.5	70A	70A	70A	60A	80A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав:
 Si = макс. 1.0% AWS: Si = макс. 0.9%
 Макс. погонная энергия сварки 1.5 кДж/мм
 Макс. температура перед наложением следующего слоя 150°C