

Jungo® Zeron 100X



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E2595-15
EN 1600 : E 25 9 4 N L B 42

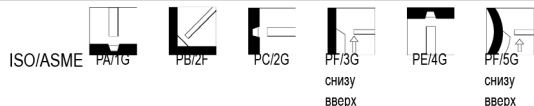
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -50...+250°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

"Супердуплексный" электрод с полностью основным покрытием для сварки в любых пространственных положениях
Предназначен для сварки Zeron 100 и других марок "супердуплексной" нержавеющей стали
Проволочный электрод с полным сердечником (включая W+Cu)
Высокая устойчивость к питтинговой и щелевой коррозии, например, в морской воде; PREN > 40
Высокая прочность и надежные показатели ударной вязкости
Хорошая свариваемость при использовании полярности тока DC+
Доступны только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

DC + /-

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	W	N	FN (по WRC 192)
0.03	0.8	0.3	25.0	9.5	3.6	0.8	0.7	0.2	30-60

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	-46°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется мин. 550	мин. 760 мин. 620	мин. 15 мин. 18	не требуется	не требуется
Типичные значения	PC 740	920	24	50	45

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Единица: SRP	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
		Длина (мм)	350	350	350

Jungo® Zeron 100X

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ №	ASTM / ACI A276/A351/A473	UNS
Обычная и двухфазная нержавеющая сталь					
			X2CrNiMoN 25-7-4	1.4410	
			X4 CrNiMoN 27-5-2	1.4460	
			X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	2205
		GX6 CrNiMo 24-8-2	1.4463		S31803
				CD-4MCu	S32550
				Zeron 100	S32760

Марки Супердуплексной нержавеющей стали: примерный химический состав: сплав 24-27% Cr, 6-9% Ni, 3-4% Mo, 0.10-0.25% N также с Cu и/или W

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 H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла B	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
2,5 x 350	45-70	DC+	74	101	0.62	21.0	78	1.64
3,2 x 350	70-100	DC+	84	219	0.88	33.8	49	1.64
4,0 x 350	100-130	DC+	80	304	1.4	50.8	32	1.61

*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	60A	60A	60A	60A	60A	60A
3.2	85A	80A	90A	80A	80A	80A
4.0	120A	120A	120A	100A	100A	100A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Макс. погонная энергия сварки 1,5 кДж/мм
Макс. температура перед наложением следующего слоя 150°C