

GES-308H

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ
НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО
КЛАССА

AWS A5.4 E308H-16
AWS A5.4M E308H-16
EN ISO 3581-A: E (19 9 H) R 1 2
EN ISO 3581-B: ES308H-16

ОДОБРЕНИЯ

CE

ПРИМЕНЕНИЕ

• Для сварки нефтехимических установок, сосудов высокого давления, пищевого и медицинского оборудования, а также других изделий из коррозионностойких хромоникелевых аустенитных сталей типа 18Cr-8Ni с повышенным содержанием углерода, таких как SUS304 и SUS304H

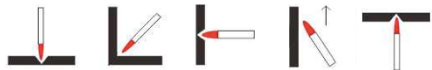
КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод с рутиловым типом покрытия, обеспечивает в наплавленном металле сплав типа 18Cr-9Ni с повышенным содержанием углерода, благодаря чему наплавленный металл имеет более высокие прочностные характеристики при повышенных температурах
- Легкое возбуждение и стабильное горение дуги, шов ровный и гладкий с минимальной чешуйчатостью и плавным переходом к основному металлу, шлаковая корка легко отделяется, малое количество брызг, отличная стойкость к образованию пор
- Наплавленный металл обладает высокими характеристиками при рентген-контроле

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+), переменный ток AC ~

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
Требование AWS	0,04-0,08	0,5-2,5	1,0	18,0-21,0	9,0-11,0	0,75	0,040	0,030	0,75
Сред. значения	0,06	1,4	0,7	20,1	9,3	0,01	0,029	0,006	0,11

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметр	Предел текучести, σ_T МПа	Предел прочности, σ_B МПа	Относительное удлинение, δ %	Работа удара KV, Дж (t°)	Термообработка ТО (t° x ч)
Требование AWS	--	520	30	--	--
Сред. значения	--	640	41	--	--

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

	Типоразмер, мм	\varnothing 2,0 x 250	\varnothing 2,6 x 300	\varnothing 3,2 x 350	\varnothing 4,0 x 350	\varnothing 5,0 x 350
Ток, А	Нижн. / гориз. положения	30-55	50-85	80-120	100-150	140-180
	Верт. / потол. положения	20-50	45-80	70-110	90-135	--

ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при 300-350°C в течение 60 минут
- Температура между проходами: $\leq 150^\circ\text{C}$
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от следов масла, краски, воды и ржавчины
- Сварку вести на короткой дуге