

GES-347L

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ
НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАБИЛИЗИРОВАННЫХ
СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА

AWS A5.4: E347-16
AWS A5.4M: E347-16
EN ISO 3581-A: -//-
EN ISO 3581-B: ES347L-15

ОДОБРЕНИЯ

JIS

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки в нефтехимической промышленности, при изготовлении сосудов высокого давления, пищевого и медицинского оборудования из нержавеющей стабилизированных аустенитных сталей типа 18Cr-8Ni-Nb (SUS347) и 18Cr-8Ni-Ti (SUS321)

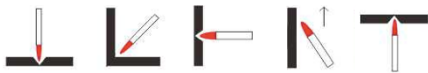
КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод с рутиловым типом покрытия, обеспечивает в наплавленном металле аустенитный сплав типа 18Cr-9Ni-Nb с пониженным содержанием углерода
- Благодаря повышенному содержанию ниобия и пониженному содержанию углерода в наплавленном металле уменьшается выпадение карбидов хрома в межзерновых границах, что снижает склонность к межкристаллитной коррозии (МКК)
- 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

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	Nb	Cu
Требование AWS	0,08	0,5-2,5	1,0	18,0-21,0	9,0-11,0	0,75	0,040	0,030	8*C-1,0	0,75
Сред. значения	0,03	0,9	0,7	18,7	9,5	0,10	0,027	0,005	0,50	0,20

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	--	615	36	--	--

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	50-75	70-95	80-120	100-160	160-190
	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