

GES-385

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ
СУПЕРАУСТЕНИТНЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ
НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

AWS A5.4 E385-16
AWS A5.4M E385-16
EN ISO 3581-A: E (20 25 5 Cu N L) R 3 2
EN ISO 3581-B: ES385-16

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки различных цистерн, контейнеров, колонн, трубопроводов и другого технологического оборудования, применяемого при производстве и хранении сильных кислот, из супераустенитных коррозионностойких сталей типа 385, таких как AISI 904L

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод с рутиловым типом покрытия, обеспечивает в наплавленном металле сплав полностью аустенитной структуры с номинальным химическим составом 20Cr-25Ni-5Mo-2Cu
- Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к воздействию серной и фосфорной кислот; в условиях нормального давления стоек к воздействию высококонцентрированной уксусной кислоты; при воздействии галогенных соединений обладает отличной стойкостью к кавитационным процессам, питтинговой коррозии, щелевой коррозии и коррозионному растрескиванию
- 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	Cu
Требование AWS	0,030	1,0-2,5	0,90	19,5-21,5	24,0-26,0	4,2-5,2	0,030	0,020	1,2-2,0
Сред. значения	0,025	1,35	0,60	20,5	25,0	4,9	0,020	0,001	1,7

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	--	600	37	--	--

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