

# Jungo® 304L

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E308L-15  
EN 1600 : E 19 9 L B 22

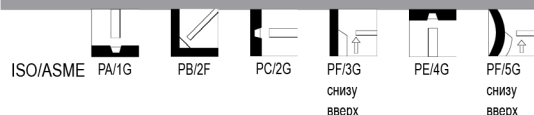
## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением:  
ем: -196...+350°C  
Стойкость к окислению: до 800°C

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для использования при низкой температуре  
Низкое содержание углерода, хорошие показатели ударной вязкости при низких температурах вплоть до -196°C  
Хорошая свариваемость и гладкий внешний вид шва  
Высокая устойчивость к окислению при температуре до 800°C  
Для сварки рекомендуется ток DC+

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

DC +

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0.025	1.8	0.4	19.0	10.0	04-10

## 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	-196°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 520 мин. 510	мин. 35 мин. 30	не требуется	не требуется
Типичные значения	400	600	40	80	40

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	2.5	3.2	4.0
			350	350	350
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	120 2.4	150 4.8	100 4.8

# Jungo® 304L

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
<b>Очень низкое содержание углерода (C &lt;0.03%)</b>					
	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
<b>Среднее содержание углерода (C &gt;0.03%)</b>					
	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
<b>Со стабилизацией Ti, Nb</b>					
	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

## ДААННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время опла-	Энергия	Вылет элект-	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплав-	Кг электродов на кг наплав-
			ления - на электрод при максимальном токе - (S)*	E (кДж)	рода - H (кг/ч)			
2,5 x 350	55-65	DC+	50	86	0.82	19.1	88	1.89
3,2 x 350	70-90	DC+	51	135	1.3	31.6	53	1.72
4,0 x 350	90-120	DC+	66	206	1.7	47.0	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	60A	60A	60A	60A	60A	60A
3.2	95A	90A	90A	75A	75A	75A
4.0	125A	110A	125A	100A	100A	100A