

Jungo® 307



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E307-15*
EN 1600 : E 18 8 Mn B 22 * : Отклонение: см. Примечания

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -120...+400°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с полностью основным покрытием для сварки сплавов нержавеющей стали с содержанием Mn 5% в любых пространственных положениях

Специально создан для трудносвариваемых металлов, например, броневых пластин и аустенитных сплавов Mn

Часто используется в качестве промежуточного слоя при наплавке твердого слоя

Возможность сварки с полярностью тока DC+

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC/DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.08	5.5	0.3	19.0	8.5

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	-120°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600 Типичные значения	не требуется мин. 350 500	мин. 590 мин. 500 650	мин. 30 мин. 25 35	не требуется не требуется 100	35

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Единица: картонная коробка			
			Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	160	170
	2.5	350	2.8	5.0	6.5	6.5

Jungo® 307

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Разные марки стали, например:

- броневые плиты;
- закаливаемые и трудносвариваемые марки стали;
- немагнитные аустенитные марки стали;
- марки нагартывающейся аустенитной марганцевой стали;
- разные марки стали (сплавы SMn и нержавеющая сталь) с максимальной толщиной 12 мм;
- "проблемная" сталь

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе - (С)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	50 - 70	DC+	44	71	0,96	17,8	85	1,52
3.2 x 350	70 - 100	DC+	53	132	1,4	29,1	48	1,39
4.0 x 450	100 - 130	DC+	86	264	1,7	55,9	25	1,41
5,0 x 450	160 - 170	DC+	82	388	2,7	85,3	16	1,39

*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	90A	90A	90A	70A		
4.0	140A	115A	130A	95A		
5.0	160A	165A				

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав

Mn = 4.5 - 6.5%

Ni = 5.7 - 9.5%

AWS: Mn = 3.30 - 4.75%

AWS: Ni = 9.0 - 10.7%