

# Jungo® 309L

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E309L-15  
EN 1600 : E 23 12 L B 22

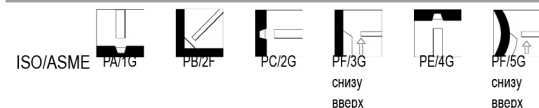
## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -196...+350°C  
Устойчивость к окислению: н/д

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Промежуточный электрод с основным покрытием с содержанием высоколегированного сплава CrNi  
Предназначен для сварки нержавеющей и малоуглеродистой стали и корневых проходов плакированной стали  
Может использоваться для корневых проходов сплавов AISI 304LN с содержанием N  
Исключительные механические характеристики  
Высокая устойчивость к возникновению хрупкости  
Возможность сварки с полярностью тока AC и DC+

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC/DC +

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0.025	1.5	0.4	23.0	13.0	8-20

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-196°C	
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 520	мин. 30		
Типичные значения	470	570	40	40	

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Удлинение (%)		
			3,2	4,0	5,0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед.	142	-	60
			4.7	4.8	4.8

# Jungo® 309L

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	Мат. материала	ASTM/ACI	UNS
<b>Коррозионная плакированная сталь</b>				
	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Соединения разных металлов (между малоуглеродистой/низколегированной сталью и нержавеющей сталью CrNi или CrNiMo)  
Наплавляющая сварка малоуглеродистой и низколегированной стали  
Промежуточный слой плакированной стали CrNi

## 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	на максимальном токе -	рода Н (кг/ч)			
2,5 x 350	40-75	DC+	50	88	0.93	21.0	77	1.61
3,2 x 350	60-110	DC+	58	160	1.3	32.5	46	1.49
4,0 x 350	80-150	DC+	64	241	1.8	48.3	31	1.49

\*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	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		