

Jungo® 318

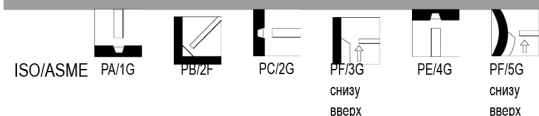
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E318-15* *: Отклонение, см. Примечания
 EN 1600 : E 19 12 3 Nb B 22

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для стабилизированных сплавов CrNiMo
 Рабочая температура до 400°C
 Хорошо подходит для замыкания дугового промежутка каплей
 Специально разработан для работ на закрепленных конструкциях

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

DC +/-

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	FN (по WRC 192)
0.025	1.5	0.4	18.0	11.0	2.7	0.5	06-12

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	
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 550	мин. 25	не требуется	
Типичные значения	430	650	30	90	

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Пространственные положения сварки		
			PA/1G	PB/2F	PC/2G
Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0		
Длина (мм)	350	350	350		
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	135	150	100	
	Вес нетто/ед. (кг)	2.6	4.8	4.6	

Jungo® 318

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Очень низкое содержание углерода (C <0.03%)					
	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L	S31603
				CF-3M	J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
Среднее содержание углерода (C >0.03%)					
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Со стабилизацией Ti, Nb					
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

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/N
			- на электрод при максимальном токе - (С)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	50-70	DC+	50	86	0.82	17.6	88	1.89
3,2 x 350	80-100	DC+	51	135	1.3	28.5	53	1.72
4,0 x 350	100-130	DC+	66	206	1.7	43.8	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

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав:
 Ni = 10.0-13.0% AWS: Ni = 11.0-14.0%