

# Jungo® 4455

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E316LMn-15  
EN 1600 : E 20 16 3 Mn N L B 22

## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -269...+350°C  
Стойкость к окислению: н/д

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для полностью аустенитных сплавов CrNiMo

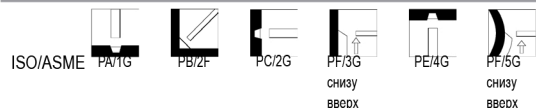
Рабочая температура от -269°C до 350°C

Для низкотемпературной аустенитной нержавеющей стали

Низкотемпературные никелевые сплавы и их сварка

Марки немагнитной нержавеющей стали

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

DC +

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (по WRC 192)
0.03	7.3	0.4	20.0	16.0	3.0	0.16	0

## 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. 550	мин. 20	не требуется	
Типичные значения	460	650	35	80	50

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Диаметр (мм)			
		2.5	3.2	4.0	5.0
Вес нетто/ед.	(кг)	Длина (мм)			
		350	350	350	450
Вес нетто/ед.	(кг)	Длина (мм)			
		2.7	4.7	4.8	6.5

# Jungo® 4455

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали	Стандарт	Тип	Mat. материала	ASTM/ACI	UNS
<b>Аустенитные азотные сплавы CrNi и CrNiMo</b>					
	EN 10088-1/2	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
		X2 CrNiMoN 17-11-2	1.4406	(TP)316LN	S31653
		X2 CrNiMoN 17-13-3	1.4429		
		X2 CrNiMoN 17-13-5	1.4439	317LN	S31726
<b>Аустенитная сталь с антимагнитными свойствами</b>					
	SEW 390	X2 CrNiMoN 22-15	1.3951		
		X2 CrNiMoN18-14-3	1.3952		
		X2 CrNiMo 18-15	1.3953		
		X8 CrMnNi 18-8	1.3965		
<b>Низкотемпературные стали</b>					
	SEW 685	GX6 CrNi 18-10	1.6902		
		GX5 CrNiNb 18-10	1.6905		
	EN 10028-4	12 Ni 14	1.5637		
		X12 Ni 5	1.5680		

## 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/В
			- на электрод при максимальном токе - (С)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	45-70	DC+	44	71	0,96	19,0	85	1,52
3,2 x 350	70-105	DC+	53	132	1,4	31,0	48	1,39
4,0 x 350	100-130	DC+	86	264	1,7	47,6	25	1,41
5,0 x 450	120-155	DC+	82	388	2,7	92,8	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

Макс. погонная энергия сварки 1.5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего слоя 150°C