

# Jungo® 4462

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E2209-15  
EN 1600 : E 22 9 3 N L B 22

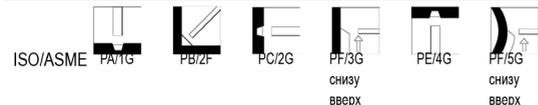
## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -40...+250°C  
Стойкость к окислению: н/д

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для сварки двухфазной нержавеющей стали с содержанием Cr 22%  
Прекрасная свариваемость при заполняющих и корневых проходах  
Может использоваться при рабочей температуре 250°C  
Высокая стойкость к общей, питтинговой и механической коррозии (PREN ~35)  
Высокий предел текучести >500 Н/мм²  
Возможность сварки с полярностью тока DC+  
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

DC +

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV

+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (по WRC 192)
0.025	1.6	0.5	23.5	9.0	3.0	0.15	30-60

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Требования: AWS A5.4 EN 1600	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)			
					+20°C	-20°C	-40°C	-50°C
Типичные значения	ПС	не требуется мин. 450 650	мин. 690 мин. 550 800	мин. 20 мин. 20 28	не требуется не требуется 80	75	70	45

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	112	152	103
	Вес нетто/ед. (кг)	2.3	5.0	5.0
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	69	55	30
	Вес нетто/ед. (кг)	1.4	1.8	1.5

# Jungo® 4462

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2/4	№ мат.	ASTM / ACl A240	UNS
<b>Двухфазная нержавеющая сталь</b>				
	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462		S31803
		1.4417		S31500
	X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460		S31200
	X2 CrNiN 23-4	1.4362		S32304
	X2 CrMnNi21-5-1	1.4162		S32101

Стыки из отличающихся соединений, например, между не- и низколегированной сталью и двухфазной нержавеющей сталью

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления на электрод при максимальном токе (S)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
2,5 x 350	50-80	DC+	74	101	0.62	21.0	78	1.64
3,2 x 350	70-110	DC+	84	219	0.88	33.8	49	1.64
4,0 x 350	100-140	DC+	80	304	1.4	50.8	32	1.61

\*Остаток электрода 35 мм

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу/сверху	PE/4G	PF/5G снизу/сверху
2.5	60A	60A	60A	60A	60A	60A
3.2	85A	80A	90A	80A	80A	80A
4.0	120A					

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Температура перед наложением следующего слоя зависит от конструкции (макс. 150°C)