

Jungo® 4465



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E310Mo-15* *: Отклонение, см. Примечания
 EN 1600 : E 25 22 2 N L B 22*

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -40...+400°C
 Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Полностью аустенитный электрод с основным покрытием для сварки высоколегированных сплавов CrNiMo в любых пространственных положениях

Отличная коррозионная стойкость в сильно окисляющих и восстанавливающих средах

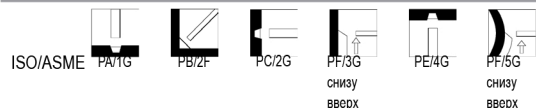
Специально создан для применения на заводах по производству и переработке мочевины и азотной кислоты

Высокая устойчивость к межкристаллической коррозии

Отличные результаты теста по Хьюю

Возможность сварки с полярностью тока DC+

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (по WRC 192)
0.03	4.5	0.4	25.0	22.0	2.2	0.13	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. 510	мин. 30 мин. 25	не требуется	не требуется
Типичные значения	400	620	35	90	50

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Единица: картонная коробка		
			Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	Вес брутто/ед. (кг)
	2.5	350	135	2.8	4.9
	3.2	350	150	4.8	5.0
	4.0	350	100	4.8	5.0

Jungo® 4465

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	№ мат.	ASTM / ACI A240/A312/A351	UNS
-------------	--------------	--------	---------------------------	-----

Полностью аустенитные коррозионноустойчивые марки стали CrNiMo

X1 CrNiMoN 25-25-2	1.4465			
X3 CrNiMoTi 25-25	1.4577			
X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L		S30403
		CF-3		J92500
X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN		S30453
		310S		S31008

Также очень хорошо подходит для наплавки низколегированной стали, например, трубных решеток. Промежуточные слои для использования при температуре от -196°C до +350°C

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 - 75	DC+	50	86	0.82	21.5	88	1.89
3,2 x 350	70 - 105	DC+	51	135	1.3	32.5	53	1.72
4,0 x 350	100 - 135	DC+	66	206	1.7	48.5	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 сверху
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:

Cr = 24.5 - 26.0% AWS: Cr = 25.0 - 28.0%

Ni = 21.5 - 22.5% AWS: Ni = 20.0 - 22.0%

Mn = 4.5 - 5.3% AWS: Mn = 1.0 - 2.5%

EN: Mn = 1.0 - 5.0%

Макс. погонная энергия сварки 1.5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего слоя 150°C