

## Электрод для сварки нержавеющей стали

### Спецификация

AWS A5.4 : E347-15  
EN 1600 : E 19 9 Nb B 22

### Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением  
Сопровождение  
охлаждению до 800°C

### Общее описание

Рутил-основный электрод из нержавеющей стали для сварки во всех положениях для стали марки 304, стабилизированной Ti или Nb или подобной  
Прекрасная коррозионная стойкость к окислительным средам, таким как азотная кислота  
Высокая стойкость к межкристаллитной коррозии  
Обеспечивает получение гладких кромок шва  
Легкость шлакоотделения  
Прочное покрытие электрода

### Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PE/4G PF/5G up

### Тип тока

DC electr. +

### Одобрение

TUV  
+

### Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	FN
0.02	1.6	0.5	20.0	10.0	0.40	6-12

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0.2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					+20°C	-20°C	-120°C
Требуемые AWS A5.4 EN 1600		не требуется	min. 520 min. 550	min. 30 min. 25	не требуется		
Типичные значения после сварки	AW	500	630	35	80	50	40

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	150	100	75
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	4.8	4.4	6.8

Маркировка Клеймо: Elecor® B 347

Цвет маркера: коричневый

Elecor® B 347 : rev. EN 20

## Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Стабилизированная Ti или Nb	X6 CrNiTi 18-10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C 302	J92710
				(TP)304	S30400
Non				(TP)304L	S30403
Сталь без стабилизаторов	X4 CrNi 18-10		1.4301	(TP)304L	S30403
	X2 CrNi 19-11		1.4306	CF-8	J92600
		GX5 CrNi 19-10	1.4308		
			1.4312	(TP)304H	S30409

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия Е (кДж)	Степень расхода Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
3.2 x 350	80 - 100	DC+	51	135	1.3	32.4	53	1.72
4.0 x 350	100 - 130	DC+	66	206	1.7	44.4	32	1.56
5.0 x 450	130 - 160	DC+	69	378	2.3	90.9	23	1.92

\* неиспользуемый остаток = 35 мм

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G	PF/5G up
3.2	95	90	90	75	75	75
4.0	125	110	125	100	100	100
5.0	150	150				