

## Электрод для сварки нержавеющей стали

### Спецификация

AWS A5.4 : E347-16  
EN 1600 : E 19 9 Nb R 12

### Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением  
Соппротивление окислению  
-120...+400°C  
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  
Возможность сваривания, как при постоянном, так и при переменном токе  
Также доступен в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry (WSD)

### Положение шва при сварке



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

### Тип тока

AC / DC electr. + / -

### Одобрение

TÜV  
+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	FN
0.03	0.8	0.8	19.5	9.8	0.35	6-12

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					+20°C	-20°C	-60°C
Требуемые AWS A5.4		не требуется	min. 550	min. 25	не требуется		
EN 1600		min. 350	min. 550	min. 25	не требуется		
Типичные значения после сварки	AW	500	630	35	70	50	35

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	350	350	350
. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	120	130	90
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.6	4.7	4.9
. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	69	52	28
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	1.4	1.8	1.4

Маркировка Клеймо: Elecor® R 347 Цвет маркера: золотой

Elecor® R 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	X6CrNiTi 18-10		1.4541	(TP)321	S32100
				(TP)321H	S32109
	X6CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
				(TP)347H	S34709
Сталь без стабилизаторов		GX5CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710
				302	
	X4CrNi 18-10		1.4301	(TP)304	S30400
	X2CrNi 19-11		1.4306	(TP)304L	S30403
		GX5CrNi 19-10	1.4308	CF-8	J92600
			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 при максимальном токе - 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/Н)
2.5 x 350	40 - 75	DC+	52	78	0.87	20.7	80	1.66
3.2 x 350	60 - 110	DC+	54	119	1.4	34.9	48	1.67
4.0 x 350	80 - 150	DC+	64	210	1.7	49.0	33	1.61

\* неиспользуемый остаток = 35 мм

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G	PF/5G up
Диаметр (мм)	Ток (А)					
2.5	70	70	70	60	60	60
3.2	100	100	100	70	70	70
4.0	140	140	140	80		

Для заварки корней шва рекомендуется применение отрицательного постоянного тока