

Cor-Revicod® 347LT0

Рутитовая порошковая проволока для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.22 : E347T0-4
ISO 17663 : T 19 9 Nb R M 3

Общее описание

Рутитовая газозащитная порошковая проволока из нержавеющей стали для сварки в нижнем положении 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 легкость шлакоотделения и получение гладких кромок шва

Положение шва при сварке



ISO/ASME



PB/2F



PC/2G

Тип тока/Защитный газ

DC +
Ar+ (>5-25%) CO₂ (EN 439: M21)
15-25 l/min

Типичный химический состав и ферритное число (FN) всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	FN
M21	0.03	1.6	0.45	19.1	10.4	0.65	8

Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж -20°C
Требуемые:	AWS A5.22 ISO 17663		не требуется min. 350	min. 520 min. 550	min. 30 min. 25	
Типичные значения		M21 AW	460	610	39	65

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
Моток проволоки B202	5	1,2 X
Пластиковая катушка S300	12,5	

Cor-Revicod® 347LT0 : rev. EN 21

Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Стабилизированная Ti и 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
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C 302	J92710
				(TP)304	S30400
Не стабилизированная	X4CrNi 18-10		1.4301	(TP)304L	S30403
	X2CrNi 19-11		1.4306	CF-8	J92600
		GX5 CrNi 19-10	1.4308		
			1.4312	(TP)304H	S30409

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов в защитном газе M21/C1

Положение сварки	PA/1G	PB/2F	PC/2G
Диаметр (мм)	Ток (А)		
1.2	100-250	100-250	100-200