GEMINI 347-17

Электроды для сварки высоколегированных сталей

Особенности

- **GEMINI 347-17** - электроды с рутиловым покрытием. Характеризуется стабильностью дуги и превосходными сварочно-технологическими свойствами. Подходят для сварки как на переменном, так и постоянном токах.
- Электроды характеризуются легким отделением шлака и гладкой поверхностью металла шва.

Применение

- Электроды применяются для сварки изделий из коррозионностойких хромоникелевых стабилизированных сталей.
- Обеспечивают высокую стойкость к межкристаллитной коррозии при рабочих температурах до 400°C.
- Могут применяться для наплавки рабочего слоя на углеродистые и низколегированные теплоустойчивые стали.

Классификация

AWS A5.4: E347-17
EN ISO 3581-A: ~E 19 9 Nb R 1 2

Пространственные положения



Маркировка

Маркировка (текст): AWS E 347-17;
Цветовая идентификация: золотые торцы электродов;
Серая точка на стержне электродов;



Типовой химический состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.03%	0.92%	0.72%
Ni	**Cr**	**Nb**
9.50%	19.00%	0.20%

Типовые механические свойства наплавленного металла

Предел текучести:	480 МПа
Предел прочности:	580 МПа
Удлинение:	33%
Работа удара ISO-V	≥32 (при -120°C)

Основные материалы

1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4311 X2CrNiN18-10, 1.4306 X2CrNi19-11

AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN, ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D

12X18H9T, 12X18H12T, 12X18H10T

Рекомендации по применению

Диам.	Вес	Вес	Сила Тока	Род тока
2.6 мм	5 кг	20 кг	50-75	AC или DC(+)
3.2 мм	5 кг	20 кг	75-110	AC или DC(+)
4.0 мм	5 кг	20 кг	110-150	AC или DC(+)
5.0 мм	5 кг	20 кг	140-190	AC или DC(+)

Режим прокалки

120 – 200 °C, мин. 2ч

Одобрения

-

Дисклеймер: Информация выше является справочной. Такие параметры режимов как сила тока и напряжение, могут варьироваться в зависимости от конкретных задач и применяемого оборудования. Техника сварки подбирается опытным путем в зависимости от изделия, толщины изделий, пространственных положений и квалификации персонала.