GEMINI 308 L-17

Электроды с рутиловым покрытием для сварки нержавеющих сталей

Описание и область применения

- Электрод с рутиловым покрытием, легированным сердечником с низким содержанием углерода. Предназначен для сварки аустенитных коррозионностойких сталей типа 304L/304LN.
- Отличные сварочно-технологические свойства, гладкая поверхность шва, возможность работы на переменном токе. Наплавленный металл стоек к образованию горячих трещин; стоек к межкристаллитной коррозии при температурах до +350°C.
- Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз; само отделяющийся шлак не оставляет включений на поверхности шва. Влагостойкое покрытие.

Основные материалы

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNiN18-10, 1.4312 G-X10CrNi18-8,

1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10

AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D

08X18H10 ,08X18H10T, 03X18H11, 12X18H10T

Классификация

AWS A5.4 / SFA-5.4: E308L-17
EN ISO 3581-A: ~ E 19 9 L R 3 2

Пространственные положения



Маркировка

Маркировка (текст): AWS 308L-17
Цветовая идентификация: желтые торцы электродов;
Синяя точка на стержне электродов;



Типовой химический состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.02%	0.65%	0.83%
Ni	**Cr**	
9.5%	19.30%	

Типовые механические свойства наплавленного металла

Предел текучести:	480 (≥ 320) МПа
Временное сопр.:	625 (≥ 520) МПа
Удлинение:	38 (≥ 30) %
Работа удара ISO-V	80 Дж при 20ºC 40 Дж при -120ºC

Рекомендации по применению

Диам.	Вес	Вес	Сила Тока	Род тока
2.0 мм	1 кг	20 кг	30-50	AC или DC(+)
2.6 мм	1 кг	20 кг	50-75	AC или DC(+)
3.2 мм	1 кг	20 кг	75-110	AC или DC(+)
4.0 мм	1 кг	20 кг	110-150	AC или DC(+)
5.0 мм	1 кг	20 кг	140-190	AC или DC(+)

Режим прокалки

120-200 °C/ 2 ч;

Одобрения

LR, TIS. 730-2530, НАКС

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.