

# Jungo® 4500

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E385-16\* \*: отклонения, см. Примечания  
 EN 1600 : E 20 25 5 Cu N L R 12

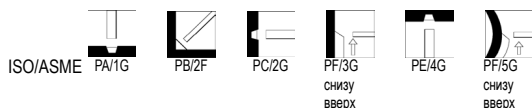
## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:  
 -60...+400°C  
 Стойкость к окислению: н/д

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Полностью аустенитные электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки в любых пространственных положениях  
 Хороший внешний вид шва  
 Легкое удаление шлака  
 Специально созданы для сварки оборудования для работы с фосфорной и серной кислотой и на фабриках по производству бумаги  
 Предназначены для сварки стали марки 904L  
 Пригодны для сварки на постоянном токе обратной полярности

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

DC +

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	FN (по WRC 192)
0,02	1,2	0,9	20,0	25,0	5,0	1,5	0

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
				+20°C	-10°C	-60°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 520	мин. 30	не требуется		
Средние значения	410	мин. 510 620	мин. 25 40	не требуется 80	100	50

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Коробка		
			Штук в единице	Вес нетто/ед. (кг)	Вес брутто/ед. (кг)
Картонная коробка	2,5	350	145	2,9	3,7
	3,2	350	185	5,7	6,7
	4,0	350	125	5,9	6,9

Идентификационное обозначение: JUNGO 4500

Цвет торца электрода: черный

Jungo® 4500: вер. EN 23

# Jungo® 4500

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ Nr
<b>Полностью аустенитные сплавы NiCrMoCu и CrNiMoCu</b>			
		GX7 NiCrMoCuNb 25-20	1,4500
	X5 NiCrMoCuTi 20-18		1,4506
		GX2 NiCrMoCuN 20-18	1,4531
		GX2 NiCrMoCuN 25-20	1,4536
	X1 NiCrMoCu 25-20-5	(сплав 904L)	1,4539
		GX7 CrNiMoCuNb 18-18	1,4585
	X5 NiCrMoCuNb 22-18		1,4586

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	на максимальном токе - Н (кг/ч)			
2,5 x 350	40 - 75	DC+	43	72	0,96	19,9	79	1,59
3,2 x 350	60 - 105	DC+	53	133	1,3	32,1	52	1,69
4,0 x 350	80 - 145	DC+	61	220	1,8	48,0	32	1,56

\*Остаток электрода 35 мм

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,5	70А	70А	70А	60А	80А	60А
3,2	100А	100А	100А	70А	70А	70А
4,0	140А	140А	140А	80А		

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав:

Si = макс. 1,0%

AWS: Si = макс. 0,9%

Макс. погонное тепловложение 1,5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего слоя 150°C