

Cor-A-Rosta® 347

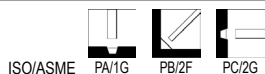
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.22 : E347T1-1
 ISO 17663-A : T 19 9 Nb R M 3

ОПИСАНИЕ

Газозащитная проволока из нержавеющей стали с рутитовым покрытием для сварки в нижнем положении
 Предназначается для сварки стали класса 304 или ее эквивалентов со стабилизацией Ti или Nb
 Превосходная стойкость к воздействию кислотных сред, например, азотной кислоте
 Высокая стойкость к межкристаллитной коррозии
 Легкое отделение шлака и гладкий внешний вид шва

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности
 M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO₂
 Расход : 15-25 л/мин.

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
M21 /C1	0.05	1.4	0.6	19.5	10	5

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж +20°C	
Требования: AWS A5.22 ISO 17663-A		не требуется	мин. 520	мин. 30		
Типичные значения	M21	После сварки	мин. 350 435	мин. 550 600	мин. 25 42	90

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2
Упаковка: Кассета S300 весом 15 кг	X

Cor-A-Rosta® 347 : веп. EN 24

Cor-A-Rosta® 347

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Класс стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Со стабилизацией Ti, 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	J92710
Нестабилизованная сталь					
	X4CrNi 18-10		1.4301	302 (TP)304	S30400
	X2CrNi 19-11		1.4306	(TP)304L	S30403
		GX5 CrNi 19-10	1.4308	CF-8	J92600
			1.4312	(TP)304H	S30409

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
1.2	100-250 A	100-250 A	100-200 A