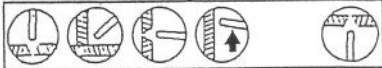




Стомарод 347

Электроды для ручной дуговой сварки (SMAW – MMA)

Нержавеющая сталь

<p>Описание: Стомарод 347 – электрод с рутиловым покрытием, стабилизированный ниобием, для сварки аустенитной нержавеющей стали 18 % Cr/ 10 % Ni, 347 или 321 типа, стабилизированной Nb или Ti. Также подходит для сварки стали 304 и 304 L типа. Стомарод 347 прежде всего, предназначен для использования там, где необходима прочность на межкристаллитную коррозию. Прекрасные сварочные свойства в пространственных положениях, малое разбрызгивание, легко удаляемый шлак. Для сварки сталей с повышенным содержанием углерода (321H и 347H), работающих при температуре свыше 400 °С, рекомендуется Стомарод 308H, благодаря его повышенной прочности на растяжение.</p>	<p>Классификация: EN 1600-97 AWS A5.4 – 92 BS 2926-84 DIN 8556-86 NF A81-343-79</p>	<p>E.19 9 Nb R 12 E 347-17 19.9 Nb R E 19.9 Nb R 23 EZ 19.9 Nb 23</p>
<p>Положения сварки: </p> <p>Сварочный ток: Постоянный ток (+), переменный ток при напряжении холостого хода > 50 В</p> <p>Содержание феррита: FN 4 (WRC-92)</p> <p>Прочность на коррозию: Хорошая прочность на общую и межкристаллитную коррозию особенно при высоких температурах.</p> <p>Прочность на воздействие температуры: В воздушной среде около 850 °С.</p> <p>Сушка: 350 °С, 2 часа.</p>	<p>Утверждено: TUV UDT</p>	

Химический состав наплавленного металла, вес (%):

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb
Мин.		0,6	0,5			18,0	9,0				10xC
Стандарт.	0,02	0,9	0,6	0,02	0,02	18,7	10,2	0,1			0,5
Макс.	0,030	1,2	2,0	0,025	0,025	20,0	11,0	0,5	0,5	0,1	0,1

Механические свойства наплавленного металла:

	<u>Стандартные</u>
Предел текучести, R _{p0.2} %:	460 Н/мм ²
Прочность на растяжение, R _m :	580 Н/мм ²
Удлинение A (L ₀ = 5d ₀):	35 %
Энергетика удара CV:	-60 °С · 40 J

Диаметр, мм	Длина, мм	Код	Ток, А	Напряжение, В	Наплавленный металл, кг/ электроды, кг	Число электродов, шт./ наплавленный металл, кг	Наплавленный металл, кг/ время горения дуги, час.	Время оплавления, сек.
2,5	300	7448-2500	50-80	21	0,62	90	1,0	34
3,25	350	7448-3200	80-110	22	0,64	46	1,3	55
4,0	350	7448-4000	130-170	22	0,63	31	1,9	56
5,0	450	7448-5000	160-220	22	0,65	15	2,8	86