

# GFS-2209

## ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ ДЛЯ СВАРКИ ДУПЛЕКСНЫХ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

AWS A5.22 E2209T1-1/4

ENISO 17633-A: T22 9 3 NLP C1/M21 1

### ОДОБРЕНИЯ

RS (AF-8dup), ABS, BV, CCS, LR

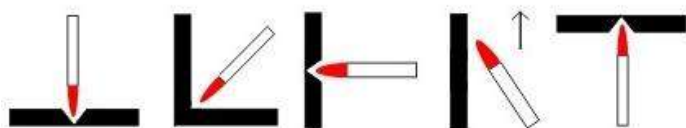
### ОПИСАНИЕ

Порошковая проволока для сварки изделий из аустенитно-ферритных (дуплексных) сталей типа 22Cr, таких как 00Cr22Ni5Mo3N (SUS2205), в среде 100% CO<sub>2</sub> или газовой смеси Ar+CO<sub>2</sub> во всех пространственных положениях. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле составляет около 40%. Демонстрирует высокую прочность и пластичность при отличной стойкости к питтинговой коррозии и коррозионному растрескиванию (в частности, под воздействием хлоридов). Максимальная температура эксплуатации до 250°C. Обладает замечательными сварочно-технологическими свойствами: дуга стабильная и мягкая, минимальное количество брызг и дыма, формирует гладкий ровный шов с плавными очертаниями, шлаковая корка легко удаляется. Применяется в нефтехимической промышленности, при изготовлении сосудов высокого давления, труб, теплообменников, корпусов насосов.

### Род тока/полярность:

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

### Положения сварки:



### Типичный химический состав наплавленного металла (при 100% CO<sub>2</sub>):

%	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Другое
AWS	0.04	0.5-2.0	1.00	21.0-24.0	7.5-10.0	2.5-4.0	0.04	0.030	Cu: 0.5 N: 0.08-0.20
Сред. значения	0.03	1.20	0.55	22.69	8.85	3.31	0.02	0.003	Cu: 0.05 N: 0.15

### Типичные механические свойства металла шва (при 100% CO<sub>2</sub>):

Параметры	Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/С
AWS	-	690	20	-
Сред. значения	-	815	26	-

### Размеры и рекомендуемые режимы сварки:

Параметры	Ø 1,2 мм	Ø 1,6 мм
Напряжение, В	22-32	26-34
Ток, А	120-220	200-300
Вылет электрода, мм	15-25	15-25
Скорость потока защит. Газа, л/мин	20-25	20-25

### Примечания:

- Защитный газ: 100% CO<sub>2</sub>, 75-80% Ar+ CO<sub>2</sub>,
- Межпроходная температура: ≤ 100°C
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от пыли, следов масла, жира и ржавчины
- В случаях, когда длина электрического кабеля сварочного аппарата превышает 15 м, необходимо повысить соответствующие параметры напряжения на 1-2 В.