GDS-308L

ЛЕНТА ДЛЯ ДУГОВОЙ (SAW)
И ЭЛЕКТРОШЛАКОВОЙ (ESW) НАПЛАВКИ
КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СЛОЕВ

AWS A5.9: EQ308L
AWS A5.9M: EQ308L
EN ISO 14343-A: B (19 9 L)
EN ISO 14343-B: BS308L

ПРИМЕНЕНИЕ

Для автоматической дуговой (SAW) или электрошлаковой (ESW) наплавки коррозионностойких покрытий на внутренние поверхности реакторов гидрогенизации, сосудов высокого давления, различных емкостей и оборудования, используемых в нефте- и углехимической промышленностях

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Лента для наплавки из стали аустенитного класса с номинальным химическим составом 19Cr-9Ni с пониженным содержанием углерода (сплав 308L). К применению рекомендуется в сочетании с флюсом GXS-S300 для дуговой наплавки или с флюсом GXS-E300 для электрошлаковой наплавки
- Наплавленный металл содержит низкое количество вредных примесей и обладает высокой стойкостью к образованию трещин
- Высокая эффективность наплавки и низкий коэффициент разбавления с основным металлом. Шов ровный с гладкой поверхностью

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Содержание, мас. %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
Требование AWS A5.9	0,030	1,0-2,5	0,30-0,65	19,5-22,0	9,0-11,0	0,75	0,030	0,030	0,75
Лента GDS-308L	0,015	1,90	0,35	21,0	9,50	0,01	0,019	0,008	0,01
Наплавл. металл SAW*	0,023	0,90	0,80	19,3	10,1	0,01	0,024	0,001	0,01
Наплавл. металл ESW*	0,020	1,30	0,65	19,8	10,9	0,01	0,023	0,001	0,01

** При использовании GXS-S300 в качестве флюса SAW флюса или GXS-E300 в качества ESW флюса*

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Способ наплавки	Ферритное число (FN) (контактный способ)	Боковой загиб 4T 180°	Стойкость к МКК	
			Метод	Результат
SAW*	3-10	В норме	ASTM A262 Practice E	В норме
ESW*	3-10	В норме	ASTM A262 Practice E	В норме

** При использовании GXS-S300 в качестве флюса SAW флюса или GXS-E300 в качества ESW флюса*

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Способ наплавки	Типоразмер, мм	Ток, А	Напряжение, В	Скорость наплавки, мм/мин	Вылет электрода, мм	Толщина слоя флюса, мм	Толщина наплавл. слоя, мм
SAW	0,5 x 60	600-1000	24-30	140-220	30-40	20-35	3,0-5,0
	0,4 x 50	400-800	24-30	120-220	30-40	15-35	3,0-5,0
ESW	0,5 x 60	600-1200	24-30	140-220	30-40	20-30	3,0-5,0
	0,4 x 50	450-800	24-30	120-220	30-40	15-25	3,0-5,0

ПРИМЕЧАНИЯ

- GXS-S300 (EN ISO 14174: S A CS 2B): агломерированный (керамический) флюс кальциево-силикатного типа для дуговой наплавки нержавеющих сталей под слоем флюса. Размер зерна: 10-60 меш. Прокалка при 300-350°C в течение 1-2 ч
- GXS-E300 (EN ISO 14174: ES A CS 2B): агломерированный (керамический) флюс кальциево-силикатного типа для электрошлаковой наплавки нержавеющих сталей. Размер зерна: 20-80 меш. Прокалка при 300-350°C в течение 1-2 ч
- Предварительно очистить наплавляемые поверхности от пыли, следов масла, жира и ржавчины
- Наплавку рекомендуется выполнять в режиме “CV” (constant voltage – жесткая ВАХ) для более равномерной скорости наплавления. Рекомендуемый угол наклона при наплавке: 2°. При SAW наплавке каждый последующий валик должен перекрывать предыдущий на 4-8 мм, при ESW наплавке – на 5-12 мм
- Температура между проходами: ≤150°C