

GDS-309L

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

AWS A5.9: EQ309L
AWS A5.9M: EQ309L
EN ISO 14343-A: B (23 12 L)
EN ISO 14343-B: BS309L

ПРИМЕНЕНИЕ

Для автоматической дуговой (SAW) или электрошлаковой (ESW) наплавки переходных слоев на установки для гидрирования в нефтехимической промышленности, а также на различные емкости и сосуды, применяемые в углехимической промышленности и при производстве химических удобрений

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Лента для наплавки из стали аустенитного класса с номинальным химическим составом 24Cr-13Ni и пониженным содержанием углерода. В сочетании с флюсом GXS-S300 для дуговой наплавки или с флюсом GXS-E300 для электрошлаковой наплавки обеспечивает в наплавленном металле хромоникелевый коррозионностойкий сплав типа 20Cr-11Ni с пониженным содержанием углерода (сплав 308L)
- 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	0,03	1,0-2,5	0,30-0,65	23,0-25,0	12,0-14,0	0,75	0,030	0,030	0,75
Лента GDS-309L	0,02	1,95	0,45	23,3	13,6	0,01	0,013	0,001	0,01
Наплавл. металл SAW*	0,03	0,90	0,80	19,8	10,9	0,01	0,022	0,001	0,01
Наплавл. металл ESW*	0,02	1,40	0,65	20,7	12,5	0,01	0,021	0,001	0,01

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

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

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

* При использовании GXS-S300 в качестве SAW флюса или GXS-E300 в качестве 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	450-800	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	20-35	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 нержавеющей 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 нержавеющей сталей. Размер зерна: 20-80 меш. Прокалка при 300-350°C в течение 1-2 ч
- Предварительно очистить наплаваемые 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