

# GES-308LZ

## Сварочные электроды

### ОПИСАНИЕ

Электроды Kunshan Gintune Welding GES-308LZ применяются для сварки CrNi аустенитных нержавеющей сталей (типа 304). Обеспечивают высокую стойкость в любых коррозионных средах.

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Нефтехимическая, пищевая промышленность; медицинское оборудование; оборудование для производства удобрений; сосуды, работающие под давлением.

### КЛАССИФИКАЦИЯ

E308L-15 (AWS A5.4/A5.4M)  
E (19 9 L) B 2 2 (EN ISO 3581-A)  
ES308L-15 (EN ISO 3581-B)

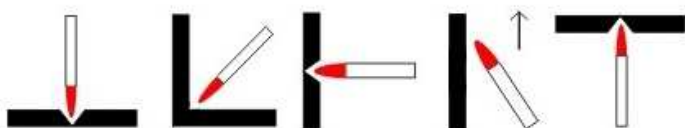
### Типичный химический состав наплавленного металла:

%	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
GB/T	0.04	0.5-2.5	1.00	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75	0.04	0.03	0.75
AWS	0.04	0.5-2.5	1.00	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75	0.04	0.03	0.75
EXP	0.035	0.92	0.63	19.40	9.70	0.02	0.028	0.009	0.08

### Типичные механические характеристики наплавленного металла:

Механические характеристики	Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/С
GB/T	-	550	30	-
AWS	-	520	35	-
EXP	-	590	43	-

### Положения сварки:



### Рекомендованные рабочие параметры:

	Диаметр, мм	2.0x250	2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350
Ток, А	H1 (PA), H2 (PB)	30-55	50-85	80-120	100-150	140-180
	П1 (PE), П2 (PD)					
	B1 (PF), B2 (PG)	20-50	45-80	70-110	90-135	-

### Примечания:

1. Прокалка электродов при 300-350°C в течение 1 часа перед сваркой. Не подвергать прокалке дважды во избежание отслоения обмазки;
2. Перед сваркой очистить основной металл от жидкостей, масла, ржавчины;
3. Необходимо минимизировать тепловложения (погонную энергию) в процессе сварки;
4. Рабочий ток:  $I=(25\sim40)*D$ , где D – диаметр электрода, мм;
5. Во избежание образования трещин необходимо вести сварку короткой дугой;
6. При многопроходной сварке температура предыдущего слоя должна быть  $\leq 100^{\circ}\text{C}$ ;
7. Необходимо удалять шлаковую корку после каждого прохода;
8. При сварке на переменном токе (AC) электрод может быстро перегреваться, что увеличит количество брызг. В таком случае лучше работать на постоянном токе (DC).