

GES-309L

Сварочные электроды

ОПИСАНИЕ

Электроды Kunshan Gintune Welding GES-309L применяются для сварки CrNi аустенитных нержавеющей сталей, а также разнородных сталей (углеродистых с нержавеющей аустенитными, ферритными или мартенситными). Обеспечивают высокую стойкость в любых коррозионных средах.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Нефтяная, химическая, пищевая промышленность.

КЛАССИФИКАЦИЯ

E309L-16 (AWS A5.4/A5.4M)

E (23 12 L) R 1 2 (EN ISO 3581-A)

ES309L-16 (EN ISO 3581-B)

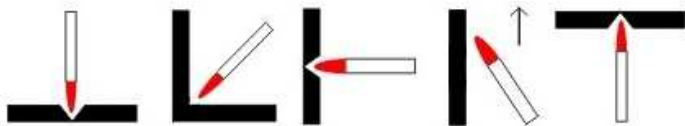
Типичный химический состав наплавленного металла:

%	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
AWS	0.04	0.5-2.5	1.00	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.04	0.03	0.75
GES-308L	0.031	1.04	0.65	23.55	13.29	0.44	0.016	0.010	0.21

Типичные механические характеристики наплавленного металла:

Механические характеристики	Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/С
AWS	-	520	30	-
GES-308L	-	590	41	-

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).