

GES-312

Сварочные электроды

ОПИСАНИЕ

Электроды Kunshan Gintune Welding GES-312 применяются для сварки CrNi аустенитных нержавеющей сталей, дуплексных аустенитно-ферритных, разнородных сталей, а также сталей с ограниченной свариваемостью (закаливающихся, броневых, пружинных, инструментальных). Обеспечивают высокую стойкость в любых коррозионных средах. Также электроды не дают пор и трещин.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Нефтяная, химическая промышленность, машиностроение.

КЛАССИФИКАЦИЯ

E312-16 (AWS A5.4/A5.4M)

E (29 9) R 1 2 (EN ISO 3581-A)

ES312-16 (EN ISO 3581-B)

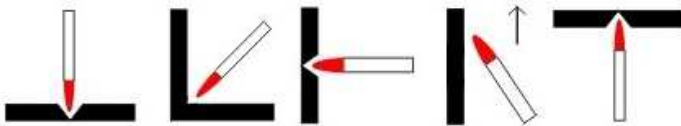
Типичный химический состав наплавленного металла:

%	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	V
AWS	0.15	0.5-2.5	1.00	28.0-32.0	8.0-10.5	0.75	0.04	0.03	0.75
GES-308L	0.110	1.15	0.50	28.57	8.98	0.45	0.014	0.008	0.17

Типичные механические характеристики наплавленного металла:

Механические характеристики	Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/С
AWS	-	660	22	-
GES-308L	-	765	30	-

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. Свариваемые поверхности должны быть очищены от пыли, масла и прочих загрязнений;
2. Прокалка при 300-350°C в течение 1 часа. Время прокалки может быть увеличено из-за высокой влажности окружающей среды. Во избежание отслоения обмазки не прокалывать дважды;
3. Необходимо минимизировать тепловложения в процессе сварки. При ведении электродом колебательными движениями следить, чтобы их ширина не превышала 2,5D (диаметра);
4. Рабочий ток: $I=(25\sim 40)*D$, где D – диаметр электрода, мм;
5. Во избежание образования горячих трещин в процессе сварки рекомендуется производить сварку короткой дугой;
6. При вертикальной сварке капли расплавленного металла могут стекать вниз, поэтому рекомендуется сварка прерывистой дугой;
7. При многопроходной сварке температура предыдущего слоя должна быть ниже 100°C;
8. Необходимо удалять шлаковую корку после каждого прохода (при многопроходной сварке);
9. Необходимо полностью заполнять кратер во избежание образования кратерных трещин;
10. При сварке на переменном токе (AC) электрод может быстро перегреваться, что увеличит количество брызг. В таком случае лучше работать на постоянном токе (DC).