

GES-308LZ

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ
ДЛЯ СВАРКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ
АУСТЕНИТНОГО КЛАССА

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

ОДОБРЕНИЯ

НАКС (ГО, КО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, СК)

ПРИМЕНЕНИЕ

• Для сварки неповоротных стыков трубопроводов, нефтехимических установок, сосудов высокого давления и других изделий из нержавеющей стали аустенитного класса типа 18Cr-8Ni, таких как 304 и 304L, когда к наплавленному металлу предъявляются повышенные требования по механическим свойствам и содержанию примесей

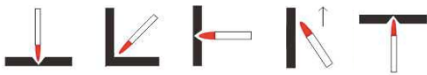
КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод с основным типом покрытия, обеспечивает в наплавленном металле сплав типа 18Cr-8Ni с пониженным содержанием углерода
- Наплавленный металл обладает высокими показателями пластичности, хорошей стойкостью к межкристаллитной коррозии (МКК) и отличной стойкостью к образованию горячих трещин
- Стабильное горение дуги, шов ровный и гладкий с минимальной чешуйчатостью и плавным переходом к основному металлу, шлаковая корка легко отделяется, малое количество брызг, отличная стойкость к образованию пор

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
Требование AWS	0,04	0,5-2,5	1,0	18,0-21,0	9,0-11,0	0,75	0,040	0,030	0,75
Сред. значения	0,03	0,9	0,6	19,4	9,7	0,02	0,028	0,009	0,08

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметр	Предел текучести, σ_T МПа	Предел прочности, σ_B МПа	Относительное удлинение, δ %	Работа удара KV, Дж (t°)	Термообработка ТО, t° x ч
Требование AWS	--	520	35	--	--
Сред. значения	--	590	43	--	--

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер, мм	\varnothing 2,0 x 250	\varnothing 2,6 x 300	\varnothing 3,2 x 350	\varnothing 4,0 x 350	\varnothing 5,0 x 350	
Ток, А	Нижн. / гориз. положения	30-55	50-85	80-120	100-150	140-180
	Верт. / потолок. положения	20-50	45-80	70-110	90-135	--

ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при 300-350°C в течение 60 минут
- Температура между проходами: $\leq 150^\circ\text{C}$
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от следов масла, краски, воды и ржавчины
- Сварку вести на короткой дуге