

GES-309L

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ
РАЗНОРОДНЫХ СОЕДИНЕНИЙ
И НАПЛАВКИ ПЕРЕХОДНЫХ СЛОЕВ

AWS A5.4 E309L-16
AWS A5.4M E309L-16
EN ISO 3581-A: E (23 12 L) R 1 2
EN ISO 3581-B: ES309L-16

ОДОБРЕНИЯ

RS (A-5), ABS, CCS, DNV-GL, LR, NK, CE, JIS

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки соединений нержавеющей сталей аустенитного класса с углеродистыми и низколегированными сталями перлитного класса
- Для сварки нержавеющей сталей мартенситного и ферритного класса с пониженными параметрами вязкости
- Для наплавки переходных слоев при сварке плакированных сталей

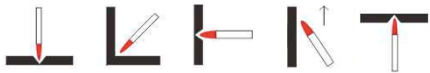
КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод с рутиловым типом покрытия, обеспечивает в наплавленном металле сплав типа 22Cr-12Ni с пониженным содержанием углерода. Аустенитная структура содержит оптимальное количество ферритной фазы, что обеспечивает высокую стойкость к образованию горячих трещин
- Легкое возбуждение и 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 = (+), переменный ток AC ~

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 | 1,00 | 22,0-25,0 | 12,0-14,0 | 0,75 | 0,040 | 0,030 | 0,75 |
| Сред. значения | 0,03 | 0,80 | 0,65 | 23,5 | 12,5 | 0,04 | 0,027 | 0,004 | 0,13 |

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 | 30 | -- | -- |
| Сред. значения | -- | 590 | 38 | -- | -- |

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 | 50-75 | 70-95 | 80-120 | 110-160 | 160-190 |
| | Верт. / потол. положения | 20-50 | 45-80 | 70-110 | 90-135 | -- |

ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокатка 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