

# Jungo® 4500

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E385-16\*  
EN 1600 : E 20 25 5 Cu N L R 12

\*Odchyłki: patrz zalecenia

## ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -60 ... +400°C  
Odporność na utlenianie: brak danych

## OPIS OGÓLNY

Rutylowo-zasadowa w pełni austenityczna elektroda do spawania we wszystkich pozycjach

Gładkie lico

Łatwo usuwalny żużel

Specjalnie opracowana do stosowania w:

• przemyśle chemicznym (kwas ortofosforowy i siarkowy)

• papierniach

Znana z niezawodności

Do spawania prądem stałym biegunowością dodatnią

## POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G góra PE/4G PF/5G góra

## RODZAJ PRĄDU

DC +

## DOPUSZCZENIA

TÜV

+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	FN (wg. WRC 192)
0.02	1.2	0.9	20.0	25.0	5.0	1.5	0

## WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J)		
					+20°C	-10°C	-60°C
Wymagania: AWS A5.4		nie wymagane	min. 520	min. 30	nie wymagane		
EN 1600		min. 320	min. 510	min. 25	nie wymagane		
Typowe wartości	PS	410	620	40	80	100	50
PS: po spawaniu							

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.5	3.2	4.0
	Długość (mm)	350	350	350
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	145	185	125
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.9	5.7	5.9

Oznaczenie Nadruk: JUNGO 4500

Kolor końcówki: czarny

Jungo® 4500

# Jungo® 4500

## MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaje stali	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr
<b>W pełni austenityczne stale NiCrMoCu i CrNiMoCu</b>			
		GX7 NiCrMoCuNb 25-20	1.4500
	X5 NiCrMoCuTi 20-18		1.4506
		GX2 NiCrMoCuN 20-18	1.4531
		GX2 NiCrMoCuN 25-20	1.4536
	X1 NiCrMoCu 25-20-5	(Stop 904L)	1.4539
		GX7 CrNiMoCuNb 18-18	1.4585
	X5 NiCrMoCuNb 22-18		1.4586

## DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa - przy max. prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.5 x 350	40 - 75	DC+	43	72	0.96	19.9	79	1.59
3.2 x 350	60 - 105	DC+	53	133	1.3	32.1	52	1.69
4.0 x 350	80 - 145	DC+	61	220	1.8	48.0	32	1.56

\* ogarek 35 mm

## PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	PF/5G góra
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		

## UWAGI / ZALECENIA

Odchylki składu chemicznego:

Si = max. 1.0%

AWS: Si = max. 0.9%

Spawać energią liniową max. 1.5 kJ/mm

Temperatura międzywarstwowa max. 150°C