

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E310Mo-15\*  
EN 1600 : E 25 22 2 N L B 22\*

\*Odchyłki: patrz uwagi

## ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -40 ... +400°C  
Odporność na utlenianie: brak danych

## OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa do spawania wysokostopowej stali CrNiMo we wszystkich pozycjach  
Doskonała odporność na korozję w środowisku kwaśnym i zasadowym  
Specjalnie opracowana do spawania konstrukcji narażonych na działanie mocznika i kwasu azotowego  
Wysoka odporność na korozję międzykrystaliczną  
Doskonałe rezultaty w testach Huey  
Do spawania prądem stałym biegunowością dodatnią

## POZYCJE SPAWANIA



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

## RODZAJ PRĄDU

DC +

## DOPUSZCZENIA

TÜV

+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (wg. WRC 192)
0.03	4.5	0.4	25.0	22.0	2.2	0.13	0

## WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie (%)	Udamność ISO-V (J) +20°C -196° C		
Wymagania: AWS A5.4	nie wymagane	min. 550	min. 30	nie wymagane		
EN 1600	min. 320	min. 510	min. 25	nie wymagane		
Typowe wartości	PS	400	620	35	90	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)	135	150	100
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.8	4.8	4.9

Oznaczenie Nadruk: JUNGO 4465

Kolor końcówki: żółty

Jungo® 4465

**Jungo® 4465****EMR  
SAHARA®****MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Rodzaje stali	EN 10088-1/2	Mat. Nr	ASTM / ACI A240/A312/A351	UNS
---------------	--------------	---------	------------------------------	-----

**W pełni austenityczna odporna na korozję stal CrNiMo**

X1 CrNiMoN 25-25-2	1.4465			
X3 CrNiMoTi 25-25	1.4577			
X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L		S30403
		CF-3		J92500
X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN		S30453
		310S		S31008

Bardzo odpowiednia do napawania stali niskostopowych, np. platerowania rur  
Warstwa pośrednia dla zastosowań od -196°C do +350°C

**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	50 - 75	DC+	50	86	0.82	21.5	88	1.89
3.2 x 350	70 - 105	DC+	51	135	1.3	32.5	53	1.72
4.0 x 350	100 - 135	DC+	66	206	1.7	48.5	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	60A	60A	60A	60A	60A	60A
3.2	95A	90A	90A	75A	75A	75A
4.0	125A	110A	125A	100A	100A	100A

**UWAGI / ZALECENIA**

Odchyłki składu chemicznego:

Cr = 24.5 - 26.0%

AWS: Cr = 25.0 - 28.0%

Ni = 21.5 - 22.5%

AWS: Ni = 20.0 - 22.0%

Mn = 4.5 - 5.3%

AWS: Mn = 1.0 - 2.5%

EN: Mn = 1.0 - 5.0%

Spawać energią liniową max. 1.5 kJ/mm

Temperatura międzywarstwowa max. 150°C