

# Jungo® 347

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E347-15  
EN 1600 : E 19 9 Nb B 22

## ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -120...+400°C  
Odporność na utlenianie: do 800°C

## OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa do spawania we wszystkich pozycjach stali nierdzewnych  
Dla stali 304 stabilizowanych tytanem lub niobem, lub równoważnych  
Doskonała odporność w środowiskach agresywnych takich jak kwas azotowy  
Wysoka odporność na korozję międzykrystaliczną  
Łatwo usuwalny żużel i ładny wygląd spoiny  
Wytrzymała otulina elektrody

## 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	Nb	FN (wg. WRC 192)
0.02	1.6	0.5	20.0	10.0	0.40	06-12

## 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	-20°C	-120°C
Wymagania: AWS A5.4		nie wymagane	min. 520	min. 30	nie wymagane		
EN 1600		min. 350	min. 550	min. 25	nie wymagane		
Typowe wartości	PS	500	630	35	80	50	40
PS: po spawaniu							

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	3.2	4.0	5.0
	Długość (mm)	350	350	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	150	100	75
	Waga netto/opakowanie (kg)	4.8	4.4	6.8

Oznaczenie Nadruk: 347-15 / JUNGO 347

Kolor końcówki: brązowy

Jungo® 347

# Jungo® 347

## MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Stabilizowana Ti-, Nb</b>					
	X6 CrNiTi 18-10		1.4541	(TP)321	S32100
				(TP)321H	S32109
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
				(TP)347H	S34709
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710
				302	
<b>Niestabilizowana</b>					
	X4 CrNi 18-10		1.4301	(TP)304	S30400
	X2 CrNi 19-11		1.4306	(TP)304L	S30403
		GX5 CrNi 19-10	1.4308	CF-8	J92600
			1.4312		
				(TP)304H	S30409

## 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 - prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
3.2 x 350	80 - 100	DC+	51	135	1.3	32.4	53	1.72
4.0 x 350	100 - 130	DC+	66	206	1.7	44.4	32	1.56
5.0 x 450	130 - 160	DC+	69	378	2.3	90.9	23	1.92

\* ogarek 35 mm

## PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	PF/5G góra
3.2	95A	90A	90A	75A	75A	75A
4.0	125A	110A	125A	100A	100A	100A
5.0	150A	150A				