

**Jungo® 304L****KLASYFIKACJA**

AWS A5.4 : E308L-15  
 EN 1600 : E 19 9 L B 22

**ZAKRES TEMPERATUR**

Elementy ciśnieniowe: -196...+350°C  
 Odporność na utlenianie: do 800°C

**OPIS OGÓLNY**

Elektroda zasadowa do spawania elementów pracujących w niskich temperaturach

Niska zawartość węgla, dobra uduarność do -196°C

Dobra spawalność oraz płaskie lico

Wysoka odporność na utlenianie do 800°C

Zalecane spawanie 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	FN (wg. WRC 192)
0.025	1.8	0.4	19.0	10.0	04-10

**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. 520	min. 35	nie wymagane	
EN 1600		min. 320	min. 510	min. 30	nie wymagane	
Typowe wartości	PS	450	600	40	80	40
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)	120	150	100
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.4	4.8	4.8

Oznaczenie Nadruk: 308L-15 / JUNGO 304 L

Kolor końcówki: ciemno niebieski

Jungo® 304L

# Jungo® 304L

## MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
<b>Bardzo niskowęglowa (C &lt;0.03%)</b>					
	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X6 CrNiNb 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
<b>Średniowęglowa (C &gt;0.03%)</b>					
	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
<b>Stabilizowana Ti-, Nb</b>					
	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

## 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	55 - 65	DC+	50	86	0.82	19.1	88	1.89
3.2 x 350	70 - 90	DC+	51	135	1.3	31.6	53	1.72
4.0 x 350	90 - 120	DC+	66	206	1.7	47.0	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	60A	60A	60A	60A	60A	60A
3.2	95A	90A	90A	75A	75A	75A
4.0	125A	110A	125A	100A	100A	100A