

Проволока для сварки под флюсом
высоколегированных аустенитных сталей

Thermanit H-347

EN ISO 14343-A: S 19 9 Nb
AWS A5.9: ER347



Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.05	0.4	1.7	19.2	9.2	0.65

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Сочетание флюс/проволока для многопроходной сварки сталей типа 1.4541 / 347.
Применяется для сварки под флюсом, который подходит для данной проволоки.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Максимальное тепловложение 1,5 кДж/мм.

DC +	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки
	2,4	300-400	28-32	Сварка в нижнем положении
	3,0	320-450	29-33	
	3,2	350-500	29-33	
	4,0	425-575	30-34	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X 2CrNi18-10, 1.4312 GX 10CrNi 18-8,
1.4541 X6CrNiTi 18-10, 1.4546 X 5CrNiNb 18-10, 1.4550 X6CrNiNb 18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11

AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN ;ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. BBC or D

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (06479), CE с флюсом Marathon 431