



**НЕРЖАВЕЮЩАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА
M-347**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Описание и область применения

- Проволока для дуговой сварки сплошной проволокой в инертном газе (GMAW) аустенитной нержавеющей стали (20%Cr - 10%Ni - Nb) (AISI STS 347, 321).
- Широкий спектр применения для оборудования химических заводов.
- Превосходные механические свойства и высокие показатели ударной вязкости при низких температурах.

Классификация

AWS A5.9	: ER347	EN ISO 14343-A	: G 19 9 Nb
KS D 3696	: STSY347	EN ISO 14343-B	: SS 347
JIS Z 3321	: YS347		

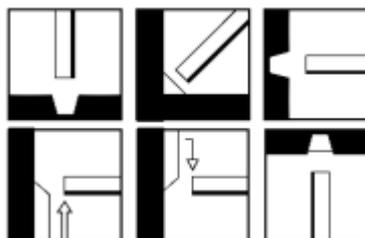
Типичный химический состав проволоки, (%)

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Nb + Ta
AWS ER347	0,08	0,30–0,65	1,0–2,5	9,0–11,0	19,0–21,5	0,08–1,0
EN ISO SS347	0,08	0,30–0,65	1,0–2,5	9,0–11,0	19,0–21,5	0,8–1,0
М-347	0,05	0,40	1,55	9,03	19,04	0,68

Защитный газ

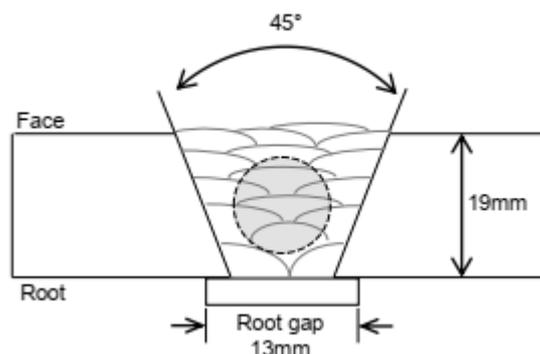
Ar + 1–3 % O₂ (15–25 л/мин)
 Ar + 1–5 % CO₂ (15–25 л/мин)

Положения сварки



Испытательный образец из наплавленного металла

Основной металл	STS 304L
Диаметр проволоки	1,2мм
Ток/напряжение	270 А / 24 В
Вылет проволоки	20мм
Скорость сварки	30–36 см/мин
Положение сварки	РА / 1G



Типичные механические свойства наплавленного металла

	Защитный газ	Послесварочная термообработка	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Работа удара (Дж) (Дж при темп.)
AWS ER347	-	-	-	≥ 520	≥ 30	-
EN ISO SS347	-	Без термообработки	≥ 350	≥ 550	≥ 25	-
М-347	Ar + 2% O ₂	Без термообработки	467	674	40	123 при 0°C 31 при -196°C

Стандартные рабочие процедуры

Диаметр (мм)	Защитный газ	Ток (А)	Напряжение (В)	Скорость подачи (м/мин)	Производительность расплавления (кг/ч)
1,2	Ar + 2 % O ₂	80–240	14–25	2,5–7,5	0,7–2,0
	Короткое замыкание				
1,2	Ar + 2 % O ₂	270–350	27–29	10,0–12,5	2,8–3,5
	Мелкокапельный перенос				

* Полярность: обратная (DC+)

Упаковка



Размер и вес

Диаметр (мм)	0,8, 0,9, 1,0, 1,14, 1,2, 1,32, 1,4, 1,6			
Вес (кг)	2	5	12,5, 15, 20	100–200
Упаковка	Пластиковая катушка			Pail-pack/ DPP
	-	Проволочная кассета		

Обращение

- Во избежание опрокидывания во время транспортировки не ускоряйте и не тормозите транспортные средства с проволокой.
- Используйте проволоку в течение двух недель после распаковки.
- Если проволока не будет использоваться более двух недель, упакуйте ее и храните отдельно во избежание контакта с воздухом.
- Проволоку, используемую на линии подачи питания, необходимо накрыть во избежание загрязнения проволоки и травмирования людей вследствие поражения электрическим током.
- При использовании барабана или кассеты DPP ознакомьтесь с прилагаемым руководством по установке и эксплуатации и соблюдайте изложенные в нем требования.

Хранение

Палеты с барабанами или кассетами DPP устанавливаются не более чем в 2 уровня; палеты с катушками или проволочными кассетами устанавливаются не более чем в 3 уровня. Это необходимо для защиты проволоки и упаковки от повреждений.

- Не снимайте упаковку с проволоки во время хранения во избежание контакта с воздухом.
- Во избежание повреждения упаковки и образования конденсата храните проволоку при относительной влажности менее 50 %.