



ПОРОШКОВАЯ ПРОВОЛОКА

SW-347L Cored

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Спецификация

AWSA5.22 E347T1-1/4

JISZ3323 TS347-BiF-FB1

EN ISO 17633-A T19 9 Nb P M21/C1 2

Сферы применения

SW-347 Cored предназначен для сваривания коррозионноустойчивых сталей марок 347 и 321 для изготовления жаропрочных элементов.

Характеристики при использовании

SW-347 Cored подходит для всепозиционной сварки, облегчает восстановление дуги, удаление шлака и обеспечивает красивый внешний вид валика.

Такие свойства обеспечиваются использованием системы быстрого затвердевания шлака, что упрощает работу оператора сварки и обеспечивает высокое качество при сварке в нижнем и горизонтальном положениях.

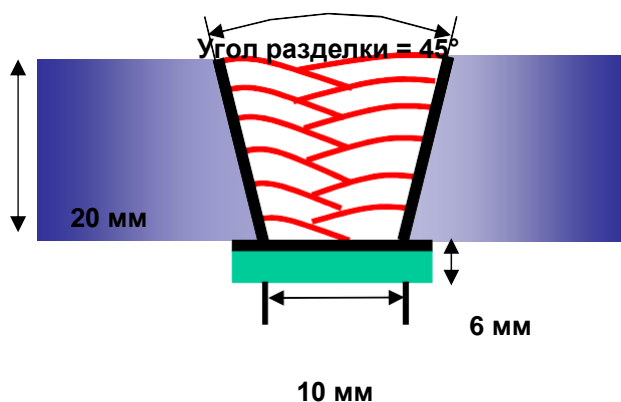
Указания по использованию

Используйте газообразный 100% CO₂ или смесь газов Ar+20~25% CO₂

Упаковка

Диаметр	1,2 мм	1,4	1,6	
Катушка	5 кг	12,5 кг	15 кг	20 кг

Механические свойства и химический состав наплавного металла



Диаметр (мм) : 1,2 мм
 Защитный газ : 100% CO₂
 Расход (л/мин.) : 20–22
 Сила тока/Напряжение : 210 А/30
 Вылет проволоки (мм) : 20
 Предв. подогрев (°С) : комн. Темп
 Межслойн. темп. (°С) : ≤ 150°С
 Полярность : пост. обр. пол. (DC+)

[Подготовка кромок и схема исполнения шва и слоев]

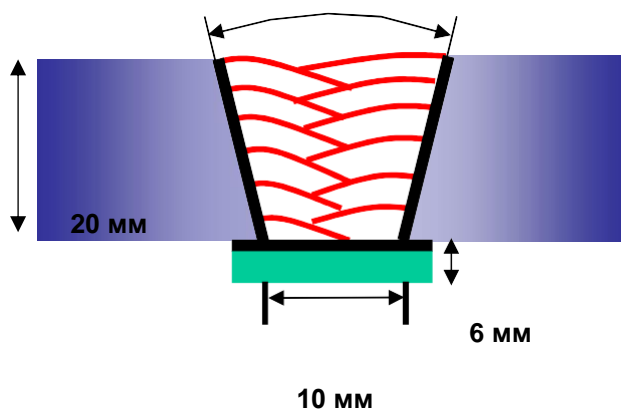
Механические свойства наплавленного металла

Обозначение	Испытание на растяжение		Испыт. на ударн. изгиб, с V-образн. надр., Дж	
	Прочность на растяжение, МПа	Отн. удлинен. (%)	-20 °С	-60 °С
SW-347L Cored	640	40,8	58	53
AWS A5.22 E347TX-X	≥520	≥ 30	Не указано	
JIS J3323 TS347-BiF-FB1	≥520	≥ 25		

Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Обозначение	Защитный газ	Химический состав (%)									
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Nb	Bi
SW-347L Core	100% CO ₂	0,053	0,72	1,2	0,014	0,008	10,12	18,71	0,01	0,60	≤10 ч/млн
AWS A5.22 E316LTX-X		≤0,08	≤1,0	0,5 ~2,5	≤0,04	≤0,03	9,0 ~11,0	18,0 ~21,0	≤0,5	8×С ~1,0	-
JIS J3323 TS347-BiF-FB1		≤0,08	≤1,0	0,5 ~2,5	≤0,04	≤0,03	9,0 ~11,0	18,0 ~21,0	≤0,5	8×С ~1,0	≤10 ч/млн

Механические свойства и химический состав наплавного металла



Диаметр (мм) : 1,2 мм
 Защитный газ : Ar+200% CO₂
 Расход (л/мин.) : 20–22
 Сила тока/Напряжение : 210 А/29
 Вылет проволоки (мм) : 20
 Предв. подогрев (°С) : комн. Темп
 Межслойн. темп. (°С) : ≤ 150°С
 Полярность : пост. обр. пол. (DC+)

[Подготовка кромок и схема исполнения шва и слоев]

Механические свойства наплавленного металла

Обозначение	Испытание на растяжение		Испыт. на ударн. изгиб, с V-образн. надр., Дж	
	Прочн. на растяж., МПа	Отн. удлинен. (%)	-20 °С	-60 °С
SW-347L Cored	648	40,6	59	52
AWS A5.22 E347TX-X	≥520	≥ 30	Не указано	
JIS J3323 TS347-BiF-FB1	≥520	≥ 25		

Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Обозначение	Защитный газ	Химический состав (%)									
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Nb	Bi
SW-347L Cored	Ar+ 20% CO ₂	0,053	0,72	1,15	0,014	0,008	10,12	18,81	0,01	0,60	≤10 ч/млн
AWS A5.22 E347TX-X		≤0,08	≤1,0	0,5 ~2,5	≤0,04	≤0,03	9,0 ~11,0	18,0 ~21,0	≤0,5	8×C ~1,0	-
JIS J3323 TS347-BiF-FB1		≤0,08	≤1,0	0,5 ~2,5	≤0,04	≤0,03	9,0 ~11,0	18,0 ~21,0	≤0,5	8×C ~1,0	≤10 ч/млн

Содержание δ-феррита

Обозначение	Защитный газ	Диаграмма			FERITSCOPE MP-30* (FISCHER)
		Шеффлер	Делонга	WRC (1992)	
SW-347 Cored	100% CO2	5,5	7,7	4,2	3–8
	Ar+20% CO2	6,2	8,2	4,6	3–8

Условия испытаний и содержание феррита в металле



Марка	Параметр		
	Сила тока, А	Напряжение, В	Скорость, см/мин
SW-347	200 А	30 В	30 см/мин
SW-309L			

Марка	Осн. мет. / наплавл. металл	Ferritscope
SW-347	STS 304	5–6
	SS400+SW-309L, 2 слоя	7–8
SW-309L	SS400	8–12
	Многослойн. (4)	12–15

Внешний вид валика

Горизонтальный угловой шов (2F, PB), основной металл: STS 304L (6 мм)	Вертикальный угловой шов «снизу-вверх» (3F, PF), основной металл: STS 304L (6 мм)	
100% CO2 (220 A/ 30 B)	100% CO2 (160 A/25 B)	Ar+20% CO2 (160 A/24 B)
Ar+20% CO2 (220 A/28 B)		

Эффективность сварки и надлежащие условия

Обозначение (размер)	Защитный газ	Условия сварки		Скорость подачи, м/мин. (д./мин.)	Эффективность осаждения (%)	Производительность наплавки, кг/ч
		Сила тока (А)	Напряжение (В)			
1,2 мм	100%CO2	210	30	12(472)	86-88	4,6
	Ar-20%CO2	210	29	12(472)	87-89	4,8
1,6 мм	100%CO2	290	33	8,9(350)	86-88	5,5
	Ar-20%CO2	290	32	8,9(350)	87-89	5
Примечание					Эффективность наплавки = (масса наплавл. мет. / Масса исп. пров.)×100	Производительность наплавки = (Масса наплавл. мет./Длит. сварки.

Диапазон тока

Обозначение	Защитный газ	Положение при сварке	Диаметр проволоки	
			1,2 мм	1,6 мм
SW-347L Cored	100% CO ₂ или Ar-20~25% CO ₂	Нижнее положение	160~220 А	250~290 А
		Г, пл.	160~220 А	250~290 А
		Вертикальное «снизу-вверх», потолочное	140~180 А	-

**Примечание**

Данная информация приведена исключительно с целью подтверждения соответствия продукции применимым стандартам. Полную и исключительную ответственность за обеспечение возможности использования продукции или устройства на основе приведенной информации несет строитель/пользователь. На результат использования приведенной информации могут оказывать воздействие многие факторы, не подконтрольные HYUNDAI WELDING CO., LTD. В число таких факторов входят, как минимум, процедуры сварки, газовая защита, химический состав и температура стальных элементов, конструкция свариваемого изделия, методы изготовления и эксплуатационные требования