

**Классификация**

<b>EN ISO 17633-A</b>	<b>EN ISO 17633-B</b>	<b>AWS A5.22 / SFA-5.22</b>
T 19 9 Nb P M21 (C1) 1	TS 347L-F M21 (C1) 1	E347T1-4(1)

**Характеристики и область применения**

Рутиловая порошковая проволока типа T 19 9 Nb P / E347T1 для сварки нержавеющих сталей таких, как 1.4546 / 347. Хорошая устойчивость к общей коррозии. Быстросхватывающийся шлак обеспечивает отличную свариваемость и контроль шлакообразования во всех положениях. Простота в обращении и высокая скорость осаждения обеспечивают высокую производительность, отличные сварочные характеристики и очень низкое разбрызгивание. Самоотделяющийся шлак и малое разбрызгивание, практически не требует последующей очистки и травления, обеспечивая значительную экономию. Широкая дуга обеспечивает равномерное проплавление, предотвращая нехватку плавления. Стабилизирован ниобием и подходит для рабочих температур от -120°C до 400°C. Для плоских и горизонтальных сварочных работ может быть предпочтителен FOXcore 347-T0.

**Металл основы**

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4311 X2CrNiN18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11  
UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700  
AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN

**Химический состав**

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	FN
wt.-%	0.03	0.7	1.4	19.0	10.4	0.35	5 – 13

**Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)**

Условия	Предел текучести R <sub>0,2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-120°C
u	450 (≥ 350)	600 (≥ 550)	35 (≥ 30)	70	40(≥ 32)

и термически не обработан, после сварки – защитный газ M21 (Ar + 18% CO<sub>2</sub>)

**Рабочие параметры**

	<b>Полярность</b>	DC +	<b>Размер, мм</b>
	<b>Защитный газ (EN ISO 14175)</b>	M21, (C1)	1.2

Сварка на стандартном оборудовании для полуавтоматической сварки (GMAW), постоянный ток DC +. Импульсный режим не требуется. Наклон горелки углом назад 80°. Рекомендуемая смесь Ar+15 – 25% CO<sub>2</sub>. Допускается сварка в 100% CO<sub>2</sub>, при этом напряжение должно быть увеличено на 2 V. Расход газа 18-25 л/мин. Рекомендуемое тепловложение 2,0 КДж/мм, межпроходная температура должна быть ограничена макс. 150°C, выпуск проволоки 15-20 мм. Послесварочная термообработка, как правило, не требуется.

**Одобрения**

TÜV (10059), NAKS, CE