

GDS-309LNb

ЛЕНТА ДЛЯ ОДНОСЛОЙНОЙ ЭЛЕКТРОШЛАКОВОЙ
НАПЛАВКИ АНТИКОРРОЗИОННЫХ ПОКРЫТИЙ
(СПЛАВ 347)

AWS A5.9: EQ309LNbD
AWS A5.9M: EQ309LNbD
EN ISO 14343-A: B 22 12 L Nb
EN ISO 14343-B: BS309LNbD

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для однослойной электрошлаковой наплавки антикоррозионных покрытий из сплава типа 347 на установки для гидрирования в нефтехимической промышленности, а также на различные емкости и сосуды, применяемые в углехимической промышленности и при производстве химических удобрений

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Лента для наплавки из стали аустенитного класса с номинальным химическим составом 22Cr-12Ni-Nb и пониженным содержанием углерода. В сочетании с флюсом GXS-ED347 для электрошлаковой наплавки обеспечивает в наплавленном металле коррозионностойкий сплав типа 20Cr-10Ni-Nb (сплав 347) с повышенной стойкостью к межкристаллитной коррозии
- Наплавленный металл содержит низкое количество вредных примесей и обладает высокой стойкостью к образованию трещин
- Высокая эффективность наплавки и низкий коэффициент разбавления с основным металлом. Шов ровный с гладкой поверхностью

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Содержание, мас. %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu	Nb
Требование AWS A5.9	0,030	1,0-2,5	0,65	20,0-23,0	11,0-13,0	0,75	0,030	0,030	0,75	10*C-1,2
Лента GDS-309LNb	0,015	1,8	0,40	21,1	11,5	0,10	0,015	0,001	--	0,55
Наплавленный металл*	0,023	1,2	0,55	19,8	11,4	0,10	0,022	0,002	--	0,50

* При использовании GXS-ED347 в качестве флюса

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Способ наплавки	Ферритное число (FN) (контактный способ)	Боковой загиб 4T 180°	Стойкость к МКК	
			Метод	Результат
ESW*	3-8	В норме	GB/T4334 E	В норме

* При использовании GXS-ED347 в качестве флюса

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер, мм	Ток, А	Напряжение, В	Скорость наплавки, мм/мин	Вылет электрода, мм	Толщина слоя флюса, мм	Толщина наплавл. слоя, мм
0,5 x 60	600-1200	24-30	140-220	30-40	20-30	3,0-5,0
0,4 x 50	450-800	24-30	120-220	30-40	15-25	3,0-5,0

ПРИМЕЧАНИЯ

- Предварительно очистить наплавляемые поверхности от пыли, следов масла, жира и ржавчины
- Наплавку рекомендуется выполнять в режиме "CV" (constant voltage – жесткая ВАХ) для более равномерной скорости наплавления. Рекомендуемый угол наклона при наплавке: 2°
- Температура между проходами: ≤150°C
- При наплавке каждый последующий валик должен перекрывать предыдущий на 5-12 мм