



ПОРОШКОВАЯ ПРОВОЛОКА К-347Т

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Стандартные области применения

Проволока К-347Т предназначена для дуговой сварки порошковой проволокой в активном газе (MAG) нержавеющей стали (19 % хрома, 9 % никеля и ниобия) (AISI 347, 321, ASTM A296; A157)

Характеристики

1. Рутитовая порошковая проволока для всепозиционной сварки.
2. Минимальное разбрызгивание, простое удаление шлака и высокое качество шва.
3. Ниобий в составе повышает устойчивость к межзеренной коррозии металла шва.
4. В аустенитных структурах металла шва содержится оптимальное количество феррита, за счет чего обеспечивается превосходная свариваемость с меньшим образованием трещин.
5. В качестве защитного газа рекомендуется использовать 100 % CO₂.

Стандартный химический состав наплавленного металла (%)







	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Ферритное число
AWS A5.22	≤ 0,08	≤ 1,00	0,5–2,5	18,0–21,0	9,0–11,0	8xC — 1.0	
Стандартное значение (C1)	0,05	0,63	1,75	19,5	10,5	0,54	8,6

Стандартные механические свойства наплавленного металла

	Параметры сварки	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Дж)
AWS A5.22		Не требуется	≥ 520	≥ 30	Не требуется
Стандартное значение (C1)	Дуговая сварка	480	650	34	27 (-130 °C)

Стандартные типоразмеры и рекомендуемая сила тока (DC+)

Диаметр (мм)		1,2	1,6
Ток (А)	Нижнее положение (РА/1G)	120–240	140–300
	Горизонтальный угловой (РВ/2F)	100–260	140–320
	Вертикальное положение «снизу-вверх» (РF/3F)	140–200	160–220

Упаковка			Положения сварки					
Диаметр (мм)	1,2	1,6						
Катушка (кг)	12,5, 15, 20							

Одобрения: НАКС