



Условные обозначения						
EN ISO 3581-A		AWS A5.4				
E 19 9 Nb R		E347-17				
Описание и область применения						
<p>Avesta 347/MVNB электрод для сварки стандартных нержавеющей сталей стабилизированных Ti / Nb, например таких как 1.4541/ASTM 321. Наплавленный металл имеет стабилизированную структуру, по сравнению с нестабилизированными низкоуглеродистыми материалами металл обладает повышенной жаропрочностью. При плакировании углеродистых сталей, электрод может быть использован для наплавки второго слоя (первый слой наплавляется электродом типа E 309).</p> <p>Коррозионная стойкость: Электроды 347/MVNB используются для сварки изделий, работающих при повышенных температурах и соединений, подвергающихся термообработке. Высокая коррозионная стойкость, такая же, как у материалов типа 308 H.</p>						
Металл основы						
Outokumpu	EN	ASTM	BS	NF	SS	
4541	1.4541	321	321S31	Z6 CNT 18-10	2337	
-	1.4550	347	347S31	Z6 CNNb 18-10	2338	
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
wt-%	0.02	0.8	0.8	19.5	10.3	≥10xC
Механические свойства наплавленного металла						
т/о	Предел текучести R _e Н/мм ²	Предел прочности R _m Н/мм ²	Удлинение (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж		Твердость
				+20 °C	-40 °C	
u	470	620	35	60	45	HB
u после сварки без термообработки						
Рабочие параметры						
	Полярность: = (+) / ~	Маркировка электрода:	Ø, мм	L, мм	Ток, А	
			2.0		35 – 60	
			2.5		45 – 70	
			3.25		55 – 120	
			4.0		90 – 150	
5.0	150 – 200					
Approvals						
НАКС						