

## 347/MVNB основной

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4541	1.4541	321	321S31	Z6 CNT 18-10	2337
-	1.4550	347	347S31	Z6 CNNb 18-10	2338

### Стандартное обозначение

EN 1600 E 19 9 Nb V  
 AWS A5.4 E347-15

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.06	0.4	1.0	19.5	10.0	>10xC

Феррит 8 FN DeLong

### Характеристики

Avesta 347/MVNB основной – является Nb стабилизированным Cr-Ni электродом для сварки стабилизированных титаном нержавеющей сталей, таких как 321 и 347, рабочая температура которых превышает 400°C. Avesta 347/MVNB основной обеспечивает лучшее качество сварки, чем электрод с кислотно-рутиловым покрытием. Так же используется в качестве второго слоя (первый слой – сталь 309 типа), когда поверхность стали получается мягкой.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	520 МПа	350 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	680 МПа	550 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	30 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	90 Дж	
- 40 C°	65 Дж	
Твердость	255 HB	

### Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	45-70
	3,2	60-110
	4.0	90-150

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (Может быть использован для нанесения верхнего слоя, который требует снятия напряжения в пределах д 590° C. Но такая термообработка понизит податливость металла при комнатной температуре).

Структура: аустенитная с 10% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошая.

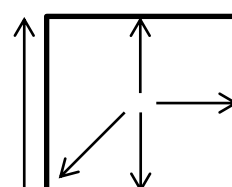
Прежде всего предназначен для конструкций, работающих при высокой температуре. Однако, коррозионностойкость соответствует типу стали 308, т.е. хорошее сопротивление общей коррозии.

Одобрения:

- CE - TUV

Сварочные положения:

d = 2.5-3.25



d = 4.0

