

# GEMINI 347

Электроды для сварки высоколегированных сталей



## Особенности

- **GEMINI 347** - электроды с рутиловым покрытием. Характеризуется стабильностью дуги и превосходными сварочно-технологическими свойствами. Подходят для сварки как на переменном, так и постоянном токах.
- Электроды характеризуются легким отделением шлака и гладкой поверхностью металла шва.

## Применение

- Электроды применяются для сварки изделий из коррозионностойких хромоникелевых стабилизированных сталей.
- Обеспечивают высокую стойкость к межкристаллитной коррозии при рабочих температурах до 400°C.
- Могут применяться для наплавки рабочего слоя на углеродистые и низколегированные теплоустойчивые стали.

## Классификация

AWS A5.4: E347-17  
 EN ISO 3581-A: ~E 19 9 Nb R 1 2

## Пространственные положения



## Маркировка

Маркировка (текст): AWS E 347-17;  
 Цветовая идентификация: золотые торцы электродов;  
 Серая точка на стержне электродов;



## Типовой химический состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.05%	0.80%	0.70%
Ni	Cr	Nb
9.50%	19.00%	0.20%

## Типовые механические свойства наплавленного металла

Предел текучести:	520 МПа
Предел прочности:	560 МПа
Удлинение:	30%
Работа удара ISO-V	≥32 (при -120°C)

## Основные материалы

1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11

AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN, ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D

12X18H9T, 12X18H12T, 12X18H10T

## Рекомендации по применению

Диам.	Вес	Вес	Сила Тока	Род тока
2.6 мм	5 кг	20 кг	50-75	AC или DC(+)
3.2 мм	5 кг	20 кг	75-110	AC или DC(+)
4.0 мм	5 кг	20 кг	110-150	AC или DC(+)
5.0 мм	5 кг	20 кг	140-190	AC или DC(+)

## Режим проковки

120 – 200 °C, мин. 2ч

## Одобрения