ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа
ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй,
н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana,
010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район
Сарыарка, ул.Кенессары, д.8,
н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА

# М-347

**Производитель** KISWEL

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

## Описание и область применения

- Проволока для дуговой сварки сплошной проволокой в инертном газе (GMAW) аустенитной нержавеющей стали (20%Cr - 10%Ni - Nb) (AISI STS 347, 321).
- Широкий спектр применения для оборудования химических заводов.
- Превосходные механические свойства и высокие показатели ударной вязкости при низких температурах.

## Классификация

| | | | |
|---|---|---|---|
| AWS A5.9 | : ER347 | EN ISO 14343-A | : G 19 9 Nb |
| KS D 3696 | : STSY347 | EN ISO 14343-B | : SS 347 |
| JIS Z 3321 | : YS347 | | |

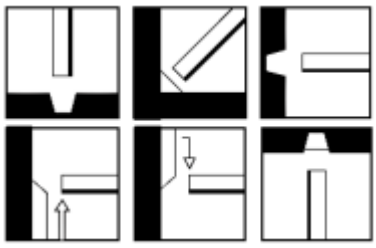
## Типичный химический состав проволоки, (%)

| | C | Si | Mn | Ni | Cr | Nb + Ta |
|---|---|---|---|---|---|---|
| AWS ER347 | 0,08 | 0,30–0,65 | 1,0–2,5 | 9,0–11,0 | 19,0–21,5 | 0,08–1,0 |
| EN ISO SS347 | 0,08 | 0,30–0,65 | 1,0–2,5 | 9,0–11,0 | 19,0–21,5 | 0,8–1,0 |
| M-347 | 0,05 | 0,40 | 1,55 | 9,03 | 19,04 | 0,68 |

## Защитный газ

Ar + 1–3 % $O_2$ (15–25 л/мин)
Ar + 1–5 % $CO_2$ (15–25 л/мин)

## Положения сварки



ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

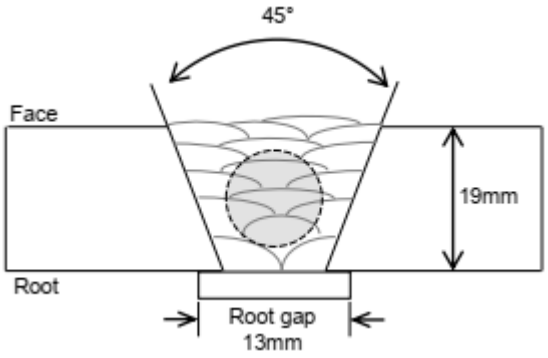
ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

## Испытательный образец из наплавленного металла

| | |
|---|---|
| Основной металл | STS 304L |
| Диаметр проволоки | 1,2мм |
| Ток/напряжение | 270 А / 24 В |
| Вылет проволоки | 20мм |
| Скорость сварки | 30–36 см/мин |
| Положение сварки | PA / 1G |




## Типичные механические свойства наплавленного металла

| | Защитный газ | Послесварочная термообработка | Предел текучести (МПа) | Предел прочности (МПа) | Удлинение (%) | Работа удара (Дж) (Дж при темп.) |
|---|---|---|---|---|---|---|
| AWS ER347 | - | - | - | ≥ 520 | ≥ 30 | - |
| EN ISO SS347 | - | Без термообработки | ≥ 350 | ≥ 550 | ≥ 25 | - |
| M-347 | Ar + 2% $O_2$ | Без термообработки | 467 | 674 | 40 | 123 при 0°C<br>31 при -196°C |

## Стандартные рабочие процедуры

| Диаметр (мм) | Защитный газ | Ток (А) | Напряжение (В) | Скорость подачи (м/мин) | Производительность расплавления (кг/ч) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1,2 | Ar + 2 % $O_2$<br>Короткое замыкание | 80–240 | 14–25 | 2,5–7,5 | 0,7–2,0 |
| 1,2 | Ar + 2 % $O_2$<br>Мелкокапельный перенос | 270–350 | 27–29 | 10,0–12,5 | 2,8–3,5 |

* Полярность: обратная (DC+)

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

## Упаковка




## Размер и вес

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Диаметр (мм) | 0.8, 0,9, 1,0, 1,14, 1,2, 1,32, 1,4, 1,6 | | | |
| Вес (кг) | 2 | 5 | 12,5, 15, 20 | 100–200 |
| Упаковка | Пластиковая катушка | | | Pail-pack/ DPP |
| | - | | Проволочная кассета | |

## Обращение

- Во избежание опрокидывания во время транспортировки не ускоряйте и не тормозите транспортные средства с проволокой.
- Используйте проволоку в течение двух недель после распаковки.
- Если проволока не будет использоваться более двух недель, упакуйте ее и храните отдельно во избежание контакта с воздухом.
- Проволоку, используемую на линии подачи питания, необходимо накрыть во избежание загрязнения проволоки и травмирования людей вследствие поражения электрическим током.
- При использовании барабана или кассеты DPP ознакомьтесь с прилагаемым руководством по установке и эксплуатации и соблюдайте изложенные в нем требования.

## Хранение

Палеты с барабанами или кассетами DPP устанавливаются не более чем в 2 уровня; палеты с катушками или проволочными кассетами устанавливаются не более чем в 3 уровня. Это необходимо для защиты проволоки и упаковки от повреждений.

- Не снимайте упаковку с проволоки во время хранения во избежание контакта с воздухом.
- Во избежание повреждения упаковки и образования конденсата храните проволоку при относительной влажности менее 50 %.