|  |
| --- |
|  |
| **AWS A5.4** | **EN 1600** | **ISO 3581-A**  | **DIN 8555** |
| E308L-17 | E 19 9 L R 12 | E 19 9 L R 12 |  |
| **Описание и применение\*** |
| Электроды EWC SA-308L-17 c рутиловым покрытием предназначены для сварки аустенитных нержавеющих сталей. Особо низкое содержанием углерода в металле шва и содержание ферритной фазы около 5%. Покрытие электродов характеризуется чрезвычайно низким поглощением влаги. Равномерное плавление без брызг, очень хорошее отделение шлака, исключительно мелкозернистый шов, лёгкий поджиг(в том числе повторный). Применение: для всех нержавеющих сталей типа 18/8 с рабочими температурами эксплуатации - 120 ° C до + 350 ° C, цистерны, теплообменники, системы трубопроводов и т. Ток: = + , ~ 70 V |
| **Основные материалы\*** |
|

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **UNS**  | **Alloy**  | **EN 10088**  | **Werkstoff Nr.**  | **UGINE**  |
| S30400  | 304  | X5CrNi18-10  | 1.4301  | UGINOX 18-9 B, D, E  |
| S30403  | 304L  | X2CrNi19-11  | 1.4306  | UGINOX 18-10 L  |
| S32100  | 321  | X6CrNiTi18-10  | 1.4541  | UGINOX 18-10 T  |
| S34700  | 347  | X6CrNiNb18-10  | 1.4550  |

 |
| **Типичный химический состав наплавленного металла\*\*, %**  |
| С | Si | Mn | Cr | Ni | P | S |  |  |  |  |  |  |
| 0,026 | 0,65 | 0,64 | 18,69 | 8,91 | 0.021 | 0.014 |  |  |  |  |  |  |
| **Механические свойства наплавленного металла\*\*** |
|  Предел текучести

|  |
| --- |
|  Rp0.2 , MPa |

 |  Предел прочности

|  |
| --- |
|  Rm , MPa |

 | Относительное удлинение (A5), % | Работа удараKV, J | Твёрдость поБриннелю |
|  |  |  | +20°C |  |  |  |
| >340 | 540-640 | >35 | >47 |  |  |  |
| **Прокалка** | В течение 1 часа 250°C (в случае необходимости). |
| **Межпроходная температура:** <200°С  |
| **Положение при сварке:** 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE |
| **Диаметр/длина** | 2,0х300 | 2,5х300 | 3,2х350 | 4,0х350 | 5,0х450 |
| **Сила тока, А** | 45 | 70 | 100 | 135 | 180 |

\*Примерный, но не исчерпывающий перечень

\*\*Справочные значения