|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **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 удара  KV, J | | | | | | Твёрдость по  Бриннелю | |
|  | | | |  | | | | |  | | | | +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