# EI 309L

*Paslanmaz Çelikler için Örtülü Elektrod -*

## Классификация

| | |
|---|---|
| AWS/ASME SFA - 5.4 | E309L-16 |
| EN ISO 3581 - A | E 23 12 L R 12 |
| TS EN ISO 3581 - A | E 23 12 L R 12 |
| DIN M. No. | 1.4337 |

## Одобрения и Сертификаты

| | | |
|---|---|---|
| TUV | DB | BV |
| DNV | CE | CWB |

## Özellikleri ve Uygulama Alanları

Электрод с рутиловым покрытием для выполнения сварных соединений нержавеющей стали с нелегированной сталью и наплавки нержавеющего слоя поверх нелегированных сталей. Металл сварного шва содержит 15% дельта-феррита. Наплавка поверх нелегированных и низколегированных сталей обладает коррозионной стойкостью с первого прохода. Может использоваться для сварки разнородных сталей, подверженных высоким рабочим температурам не более 300°C. Для сталей, подверженных более высоким температурам, следует предпочесть электрод ENI 422. Легкий розжиг и повторное зажигание дуги. Обеспечивает мелкокапельный перенос электродного металла в сварочную ванну и хорошее сварное соединение поверхностей основного металла. Легкое удаление шлака.

## Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

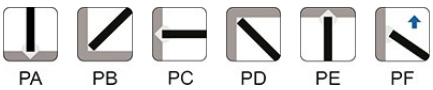
| Тип Анализа | C | Si | Mn | Cr | Ni |
|---|---|---|---|---|---|
| Сварочный Металл | 0.03 | 0.90 | 1.10 | 23.00 | 12.50 |

## Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

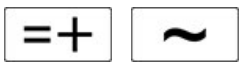
| Test Şekli | Akma Dayanımı (N/mm²) | Çekme Dayanımı (N/mm²) | Удлинение (%) | Çentik Darbe Dayanımı ISO-V (J) |
|---|---|---|---|---|
| Kaynak Sonrası | 450 | 570 | 40 | 20°C → 60 |

## Информация О Приложении

**Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları**




**Тип тока:**




**Параметры и Эффективность Сварки**

| Çap x Uzunluk (mm) | Akım (A) | Сварочный Депозит (кг)/1кг Потребляемый Электрода | Количество Электродов / 1 кг Сварного Депозита | Kaynak Metali Yığma Hızı (kg/saat) | Эффективность(%) |
|---|---|---|---|---|---|
| 3.25x350 | 80-120 | 0,58 | 47 | 1,51 | 110 |
| 3.25x300 | 80-120 | 0,59 | 57 | 1,54 | 111 |
| 5.00x350 | 140-220 | 0,6 | 20 | 2,98 | 111 |
| 2.50x300 | 50-80 | 0,58 | 94 | 1,05 | 111 |
| 4.00x350 | 100-165 | 0,59 | 30 | 2,07 | 112 |

## Информация Об Упаковке

| Ürün Kodu | Çap X Uzunluk (mm) | Количество в Коробке (~) | Kutu Ağırlığı (kg) | Количество Ящиков В Упаковке | Koli Ağırlığı | Тип Упаковки |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 13008GBEM2 | 2.50x300 | 53 КГ | 1.0 | 10 | 11.3 | Пластиковая Коробка |
| 13008GDEM2 | 2.50x300 | 137 КГ | 2.5 | 3 | 8.0 | Пластиковая Коробка |
| 13008GJEM2 | 2.50x300 | 96 КГ | 1.8 | 10 | 18.2 | Вакуумная Упаковка |
| 13008MBEM2 | 3.25x300 | 28 КГ | 1.0 | 10 | 11.3 | Пластиковая Коробка |
| 13008MDEM2 | 3.25x300 | 81 КГ | 2.5 | 3 | 8.0 | Пластиковая Коробка |
| 13008MJEM2 | 3.25x300 | 57 КГ | 1.8 | 10 | 18.2 | Вакуумная Упаковка |
| 13008NBEM2 | 3.25x350 | 28 КГ | 1.0 | 10 | 11.3 | Пластиковая Коробка |
| 13008NDEM2 | 3.25x350 | 67 КГ | 2.5 | 3 | 8.1 | Пластиковая Коробка |
| 13008NEEM2 | 3.25x350 | 134 КГ | 5.0 | 3 | 15.8 | Пластиковая Коробка |
| 13008NJEM2 | 3.25x350 | 54 КГ | 2.0 | 10 | 20.7 | Вакуумная Упаковка |
| 13008QBEM2 | 4.00x350 | 19 КГ | 1.0 | 10 | 11.3 | Пластиковая Коробка |
| 13008QEEM2 | 4.00x350 | 92 КГ | 5.0 | 3 | 15.8 | Пластиковая Коробка |
| 13008QJEM2 | 4.00x350 | 37 КГ | 2.0 | 10 | 20.7 | Вакуумная Упаковка |
| 13008TEFM2 | 5.00x350 | 58 КГ | 5.0 | 3 | 15.8 | Пластиковая Коробка |
| 13008TJEM2 | 5.00x350 | 23 КГ | 2.0 | 10 | 21.0 | Вакуумная Упаковка |

## Информация Хранение и Повторной Сушки

Сушку можно производить максимум 5 раз.
Сушить при температуре 350°C в течение 2 часов.