

ENISO 17633-A:2006: T 19 9 L R M (C) 3  
 ENISO 17633-B:2006: TS308L-FB0  
 AWS A5.22-95: E308 LT0-4  
 E308 LT0-1  
 ENISO 17633-A:2006: T 19 9 L P M (C) 1 (для  $\varnothing$  0.9 мм)  
 ENISO 17633-B:2006: TS308L-FB1  
 AWS A5.22-95: E308LT1-4/-1 (для  $\varnothing$  0.9 мм)

## BÖHLER EAS 2-FD

**Порошковая проволока для сварки высоколегированных коррозионноустойчивых сталей**

### Описание и область применения

Порошковая проволока, тип T 19 9 L R / E308LT0, рутилового типа изготовленная с применением высоколегированной ленты, для полуавтоматической сварки нержавеющей сталей типа 1.4306 / 304L. Высокая производительность и легкость использования проволоки сочетается с отличными сварочно-технологическими характеристиками: самоотделяющийся шлак; предельно малое разбрызгивание и образование цветов побежалости; гладкая поверхность шва; надежное проплавление. Высокая скорость сварки и отсутствие необходимости травления поверхности шва значительно снижает временные и материальные расходы. Диапазон рабочих температур от -196°C до +350°C. BÖHLER EAS 2-FD  $\varnothing$  0.9 мм используется для сварки листового металла толщиной от 1,5 мм; проволока  $\varnothing$  1.2 мм используется для толщин от 3 мм. Проволока  $\varnothing$  0.9 мм предназначена для сварки во всех пространственных положениях, 1.2 мм и 1.6 мм рекомендуются в основном для сварки в нижнем положении и горизонтальном положении.

### Химический состав проволоки


	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.03	0.7	1.5	19.8	10.5

### Механические свойства наплавленного металла

(\*) и без термообработки, защитный газ - Ar+18% CO<sub>2</sub>

Предел текучести R <sub>e</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	<b>380</b>	(≥350)
Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	<b>560</b>	(≥520)
Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %:	<b>40</b>	(≥35)
Ударная вязкость ISO-V A <sub>v</sub> Дж+20°C:	<b>60</b>	(≥47)
-196°C:	<b>35</b>	(≥32)

### Рекомендации по сварке

$\varnothing$ мм	Защитный газ: Ar + 15-25% CO <sub>2</sub> или 100 % CO <sub>2</sub>	Ток, А	V		
0,9 мм	Прокатка при необходимости: 150°C/24 ч	0.8	110-160		21-30
		1.0	125-280		20-34
1,2 мм	Сварка на стандартном оборудовании, легкий наклон горелки (угол около 80°)	1.2	200-350		25-35
1,6 мм	При использовании 100 % CO <sub>2</sub> необходимо увеличить напряжение на 2 V, рекомендуемый расход газа 15-18 л / мин				

### Металл основы

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10  
 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D

### Одобрения

TÜV-D (5348.), DB (43.014.14), ÖBB, TÜV-A (514), CWB (E308LT0-1(4)), GL (4550 (C1, M21)), SEPROZ, CE

### Материалы подобного назначения

Электроды	FOX EAS 2	Порошковая проволока:	EAS 2 PW-FD
	FOX EAS 2-A		EAS 2 PW-FD (LF)
	FOX EAS 2-VD		EAS 2-MC
Прутки:	EAS 2-IG	Металл порошковая проволока Проволока для сварки под флюсом /флюс:	EAS 2-UP/BB 202

**Официальный дистрибьютор ООО «ВЭЛД ДМС» тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43  
 123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: dashin@aha.ru**