


Классификация

EN ISO 3581-A	AWS A5.4 / SFA-5.4
E 199 L R 32	E308L-17

Описание и область применения

Электроды с рутиловым покрытием для сварки нержавеющей стали типа 1.4301 и 1.4307 / 308L. Сварка можно выполнять на постоянном (DC+) и переменном токах (AC). Минимальное разбрызгивание, легкое отделение шлака, гладкий и чистый валик наплавленного металла. Рабочие температуры сварного соединения до 350°C.

Основной материал

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4307 X2CrNi18-9, 1.4311 X2CrNi18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10
 UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700
 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347

Типовой химический состав


	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	0.03	0.8	0.8	19.8	10.2

Механические свойства наплавленного металла - типовые (минимальные) значения

Условие	Предел тек. $R_{p0.2}$	Врем. сопр. R_m	Удлин. A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V KV Дж	
	МПа	МПа	%	20°C	-120°C
u	430 (≥ 320)	560 (≥ 520)	40 (≥ 30)	70	38 (≥ 32)

u без ПСТО

Рекомендации по применению

	Полярность	DC+ / AC	Типоразмер, мм	Сила тока, А
	Маркировка	Q E 308L-17 / 308L-17 / E 19 9 L R	2.5 × 300	50 – 90
			3.2 × 350	80 – 120
		4.0 × 350	110 – 160	

Рекомендуемое тепловложение не более 2.0 кДж/мм, межпроходная температура не более 150°C.

Одобрения

TÜV (10647), ABS, DNV, CE