



Классификация										
AWS A5.4			EN ISO 3581-A				GB/T983			
E308L-17			E 19 9 L R 3 2				E308L-17			
Характеристики и область применения										
<p>Электрод с рутиловым покрытием, сердечник из высоколегированной проволоки 19 % Cr 9 %.</p> <p>В основном предназначен для сварки сталей типа 1.4306/ 304L/ 304 LN.</p> <p>Электроды обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, работает на постоянном и переменном токе, высокий емкостный ток. Минимальное разбрызгивание; самоотделяющийся шлак; гладкая, чистая поверхность шва; отсутствие пор достигается благодаря влагостойкой обмазке и герметичной упаковке (запаянные жестяные банки). Наплавленный металл стоек к азотной кислоте. Высокие значения ударной вязкости при отрицательных температурах до -120°C.</p>										
Металл основы										
<p>Идентичные по химическому составу нестабилизированные и стабилизированные CrNi(N) стали; криогенные аустенитные стали типа:</p> <p>1.4306 X2CrNi 19-11, 1.4301 X5CrNi 18-10, 1.4311 X2CrNiN 18-10, 1.4312 GX10CrNiN 18-8, 1.4541 X6CrNiTi 18-10, 1.4545 X5CrNiNb 18-10, 1.4550 X6CrNiNb 18-10</p> <p>AISI 304, 304L, 304 LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr.C9; A 320 Gr. B8C или D</p>										
Типовой химический состав наплавленного металла (% по массе)										
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu		
0.02	0.80	0.65	0.012	0.013	20.0	10.50	0.03	0.03		
Механические свойства наплавленного металла – типовые значения; (мин. значения)										
Термообработка	R <sub>p0,2</sub> (σ <sub>T</sub> )	R <sub>m</sub> (σ <sub>B</sub> )	A <sub>4</sub>	K <sub>V</sub> (Дж)						
	МПа	МПа	%	+20°C	-120°C					
После сварки	420(≥ 350)	570 (≥520)	44(≥ 35)	80(≥47)	50(≥32)					
Рабочие параметры										
	Полярность:	Прокалка:	Размеры(мм)							
	= +	при необходимости:	2.5x300							
		120-200°C / 1-2 ч	3.2x350							
			4.0x350							
			5.0x450							
Одобрения										
CE										