



Условные обозначения						
EN ISO 3581-A			AWS A5.4 / SFA-5.4			
E 19 9 L R 3 2			E308L-17			
Описание и область применения						
<p>Электрод с рутиловым покрытием, сердечник из высоколегированной проволоки. В основном предназначен для сварки сталей типа 1.4306/ 304L/ 304 LN, а также нержавеющей сталей с большим содержанием углерода и ферритных 13 % Cr сталей.</p> <p>Электрод обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, работает на постоянном и переменном токе, высокая допустимая нагрузка по току. Минимальное разбрызгивание; самоотделяющийся шлак; гладкая, чистая поверхность шва; отсутствие пор достигается благодаря влагостойкой обмазке и герметичной упаковке (запаиваемые жестяные банки).</p>						
Металл основы						
1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 G-X10CrNi18-8, 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						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	
wt.-%	0.03	0.80	0.80	19.80	10.20	
Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)						
Условия	Пр. текучести	Пр. прочности	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж		
	R <sub>p0.2</sub>	R <sub>m</sub>		+20 °C	-120 °C	-196 °C
	МПа	МПа	%			
u	<b>430</b> (≥ 320)	<b>560</b> (≥ 520)	<b>40</b> (≥ 30)	<b>70</b>	≥ 32	
sa						≥ 32
u	без термообработки, после сварки					
sa	высокотемпературный отжиг и закалка					
Рабочие параметры						
	<b>Тип тока:</b> = ( + ) / ~	<b>Прокалка при необходимости:</b> 120 – 200 °C, мин. 2 ч	<b>Маркировка электрода:</b> FOX EAS 2-A E 308L-17 E19 9 L R	<b>Ø, мм</b>	<b>L, мм</b>	<b>Ток, А</b>
				1.5	250	25 – 40
				2.0	300	40 – 60
				2.5	250/300/350	50 – 90
				3.2	300/350	80 – 120
				4.0	350/450	110 – 160
5.0	450	140 – 200				
Одобрения						
TÜV (01095.), DB (30.014.15), ABS, DNV GL, Statoil, VUZ, CE, CWB						