



Электроды с рутиловым покрытием для сварки нержавеющей стали, разнородных соединений и плакировки.

Условные обозначения

EN ISO 3581-A	AWS A5.4 / SFA-5.4
E 23 12 L R 3 2	E309L-17

Описание и область применения

Электрод с рутиловым покрытием типа E 23 12 L / 309 L, сердечник из высоколегированной проволоки. Благодаря высокому содержанию дельта феррита в наплавленном металле (FN ~ 17) электрод используется для сварки надежных, стойких к образованию трещин разнородных соединений и плакировки. Электрод обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, работает на постоянном и переменном токе, высокий емкостный ток. Минимальное разбрызгивание; самоотделяющийся шлак; гладкая, чистая поверхность шва. Влагостойкая обмазка снижает до минимума вероятность образования пор.

Рабочие температуры: от - 60°C до 350°C для соединений и до 400°C для плакировки.

Металл основы

Разнородные соединения: углеродистые стали, высокопрочные, низколегированные улучшенные с нержавеющими, Cr - ферритными, Cr-Ni аустенитными, марганцевыми сталями.

Плакировка: первый слой коррозионной наплавки на феррито-перлитные стали для сосудов высокого давления и резервуаров изготовленных из мелкозернистых сталей вплоть до сталей типа S 500 N, а также на жаростойкие стали типа 22NiMoCr4-7 (SEW-Werkstoffblatt 365, 366), 20MnMoNi5-5, G18NiMoCr3-7 и т.п..

Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	0.02	0.70	0.80	23.20	12.50

Механические свойства наплавленного металла- средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести, R _{p0.2}	Предел прочности, R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	%	+20 °C	-60 °C
и	450 (≥ 320)	570 (≥ 520)	37 (≥ 25)	55	≥ 32

и после сварки, без термообработки

Рабочие параметры

	Полярность = (+) / ~	Прокалка, при необходимости: 120 – 300 °C, мин. 2 часа	Маркировка электрода: AWS 309L-17 E 23 12 L R	Ø, мм	L, мм	Ток, А	
					2.5	300	60 – 80
					3.2	350	80 – 110
				4.0	350	110 – 140	

Предварительный подогрев и межпроходная температура определяются металлом основы

Одобрения

ABS, CE