

AWS A5.4	EN 1600	ISO 3581-A	DIN 8556		
E309L-17	E 23 12 L R 32	E 23 12 L R 32	E 23.12 LR 26		
Описание и применение*					
<p>Электроды EWC SA-309L-17 с рутиловым покрытием предназначены для сварки высокопрочных, нелегированных и легированных улучшенных сталей с нержавеющей ферритно-хромистыми и аустенитно хромо-никелевыми сталями, аустенитными марганцовистыми сталями а также наплавки слоя коррозионностойких наплавов на ферритно-перлитные стали, используемые для котлов и сосудов давления, в т.ч. мелкозернистые конструкционные стали, жаропрочные мелкозернистые конструкционные стали. Устойчивость к масштабированию до 1000 °С. Наплавленный металл из нержавеющей аустенитной стали с особенно низким содержанием углерода, для обеспечения безопасного и устойчивого к растрескиванию разнородного сварного соединения и наплавленного слоя. Мелкозернистый шов и самоотделяющийся шлак.</p> <p>Ток: = + , ~ 70 V</p>					
Основные материалы*					
<p>X15CrNiSi20 12, X7CrNi23 14, X10CrAl7, X10CrAl13, X10CrAl18, G-X 30CrSi 6, G-X 40CrSi17, G-X 40CrNiSi 22 9, 1.4828, 1.4833, 1.4713, 1.4724, 1.4742, 1.4710, 1.4740, 1.4826, 309, 405</p> <p>Для разнородных соединений конструкционных и нержавеющей сталей</p>					
Типичный химический состав наплавленного металла**, %					
C	Si	Mn	Cr	Ni	
≤ 0.04	≤ 0.9	0,7	23,0	13,0	
Механические свойства наплавленного металла**					
Предел текучести R _{p0.2} , МПа	Предел прочности R _m , МПа	Относительное удлинение (A ₅), %	Работа удара KV, J		Твёрдость по Бриннелю
			+20°C		
>400	>550-660	>30	>47		
Прокалка:	2 часа 300°C .				
Межпроходная температура: Температура предварительного подогрева и межпроходная температура для ферритных сталей 200 - 300°C.					
Положение при сварке: 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE					
Диаметр/длина	2,0x250	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x350
Сила тока, А	40-55	40-80	70-100	110-160	160-230

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения