

AWS A5.4	EN 1600	ISO 3581-A	DIN 8555							
E309MoL-17	E 23 12 2 LR 32	E 23 12 2 LR 32								
Описание и применение*										
<p>Электроды EWC SA-309LМо-17 с рутиловым покрытием предназначены для сварки надежных трещиностойких разнородных соединений, электроды EWC SA-309LМо-17 так же применяется для плакировки, сварки корневого шва плакированных сталей, могут использоваться для сварки оцинкованных сталей. Наплавленный металл состоит из нержавеющей стали (23 Cr 12 Ni 2 Mo) с высоким содержанием дельта феррита (FN ~ 20) Равномерное плавление без брызг, очень хорошее отделение шлака, исключительно мелкозернистый шов. Ток: AC, DC (+)</p>										
Основные материалы*										
UNS	Alloy	EN 10088	Werkst. Nr.	UGINE						
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M						
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML						
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT						
<p>Разнородные соединения: углеродистые стали, высокопрочные, низколегированные улучшенные с нержавеющей стали, Cr - ферритными, Cr-Ni и Cr-Ni-Mo, феррито-аустенитные соединения при производстве котлов и сосудов высокого давления. Плакировка: первый слой коррозионностойкой наплавки на феррито-перлитные стали типа P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S355N -S500N; первый слой коррозионностойкой наплавки на жаростойкие улучшенные стали.</p>										
Типичный химический состав наплавленного металла**, %										
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo					
≤ 0.04	0,8	0,6	23,0	13,0	3,0					
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 Бринеллю				
			+20°C	-40°C	-60°C					
>490	>670-810	>25	>47	>45	>32					
Прокалка	2 часа/300°C									
Межпроходная температура: <200°C										
Положение при сварке: 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE										
Диаметр/длина	2,0x300	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