

<b>AWS A5.4</b>		<b>EN 1600</b>		<b>ISO 3581-A</b>		<b>DIN 8556</b>
E312-17		E 29 9 R 12		E 29 9 R 12		E 29 9 R 26
<b>Описание и применение*</b>						
<p>Электроды EWC SA-312-17 предназначены для сварки и наплавки сталей с пониженной свариваемостью, разнородных сталей, а также сталей с неизвестным составом во всех пространственных положениях. Высокая стойкость к коррозии под напряжением, окалиностойкость до 1150°C, однако не рекомендуются для сварки конструкций работающих в условиях длительного нагрева.</p> <p>Применение:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наплавка валов, осей и шестерней из легированных сталей (можно без предварительного подогрева, если диаметры небольшие);</li> <li>- наплавка шестерней из легированных сталей;</li> <li>- сварка сломанных валов из легированных сталей (предпочтительно использовать U-образную разделку);</li> <li>- приварка новых наконечников к зубьям для вскрытия грунта;</li> <li>- приварка новых кромок ковшей драг и землечерпалок, изготовленных из марганцовистой стали.</li> <li>- приварка постелей зубьев ковшей экскаваторов без предварительного подогрева;</li> <li>- приварка профилированных полос к сильно изношенным звеньям гусениц;</li> <li>- наплавка буферных слоев перед упрочняющей наплавкой (например фрез, штампов, ножей гильотин для горячей резки металла и т.д.);</li> <li>- ремонт трещин и устранение дефектов в стальных отливках.</li> </ul> <p>Ток: DC (+), AC</p>						
<b>Основные материалы*</b>						
Трудносвариваемые высокопрочные стали, разнородные соединения, инструментальные стали, термообрабатываемые улучшенные стали, пружинные стали, стали с высоким содержанием углерода.						
<b>Типичный химический состав наплавленного металла**, %</b>						
C	Si	Mn	Cr	Ni		
0,11	≤ 0.9	0,9	29,0	9,0		
<b>Механические свойства наплавленного металла**</b>						
Предел текучести R <sub>p0.2</sub> , МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> , МПа	Относительное удлинение (A <sub>5</sub> ), %	Работа удара KV, J		Твёрдость по Бриннелю	
			+20°C	-120°C		
>500	740-840	>20			235 HB	
<b>Прокалка:</b>	2 часа/300°C					
<b>Положение при сварке:</b> 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE						
<b>Диаметр/длина</b>	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x350	
<b>Сила тока, А</b>	50-60	55-85	80-120	110-150	160-200	

\*Примерный, но не исчерпывающий перечень

\*\*Справочные значения