

AWS A5.4		EN 1600			ISO 3581-A			DIN 8556		
E308L-17		E 19 9 L R 12			E 19 9 L R 12			E 19.9 LR 26		
Описание и применение*										
<p>Электроды EWC SA-308L-17 с рутиловым покрытием предназначены для сварки аустенитных нержавеющей сталей. Особо низкое содержанием углерода в металле шва и содержание ферритной фазы около 5%. Покрытие электродов характеризуется чрезвычайно низким поглощением влаги. Равномерное плавление без брызг, очень хорошее отделение шлака, исключительно мелкозернистый шов, лёгкий поджиг(в том числе повторный). Применение: для всех нержавеющей сталей типа 18/8 с рабочими температурами эксплуатации - 120 ° C до + 350 ° C, цистерны, теплообменники, системы трубопроводов и т.д. Ток: AC, DC (+)</p>										
Основные материалы*										
UNS	Alloy	EN 10088			Werkstoff Nr.		UGINE			
S30400	304	X5CrNi18-10			1.4301		UGINOX 18-9 B, D, E			
S30403	304L	X2CrNi19-11			1.4306		UGINOX 18-10 L			
S32100	321	X6CrNiTi18-10			1.4541		UGINOX 18-10 T			
S34700	347	X6CrNiNb18-10			1.4550					
Типичный химический состав наплавленного металла**, %										
C	Si	Mn	Cr	Ni						
≤ 0.03	0,80	0,7	19,0	10,0						
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 -196°C			
>340		540-640			>35		>47 >32			
Прокалка	2 часа/300°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	30-50		50-85		70-125		110-165		165-230	

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения