

AWS A5.4	EN 1600	ISO 3581-A	DIN 8556									
E318-17	E 19 12 3 Nb R 12	E 19 12 3 Nb R 12	E 19.12.3 Nb R 26									
Описание и применение*												
<p>Электроды EWC SA-318-17 для сварки изделий, работающих в контакте с жидкими агрессивными неокислительными средами при температуре до 350°C из коррозионностойких хромоникелевых и хромоникельмолибденовых сталей стабилизированных титаном или ниобием типа 08X18H10T, 12X18H10T, 10X17H13M2T, 10X17H13M3T, AISI 318, 321, 347 и им подобных, когда к металлу шва предъявляются жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. Устойчивость к межзерновой коррозии до 400°C, устойчивость к окислению до 800°C. Электрод характеризуется великолепными сварочно-технологическими свойствами, минимальным количеством брызг и отличной отделяемостью шлака.</p> <p>Ток: DC(+), AC</p>												
Основные материалы*												
02X17H11M2, 08X17H13M2T, 10X17H13M3T, 318, 03X18H10, 08X18H10T, AISI 304L, 321, 347, 1.4401, X5CrNiMo17-12-2, 1.4404, X2CrNiMo17-12-2, 1.4409, GX2CrNiMo19-11-2, 1.4435, X2CrNiMo18-14-3, 1.4436, X3CrNiMo17-13-3, 1.4437, GX6CrNiMo18-12, 1.4571, X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580, X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4581, GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4583, X10CrNiMoNb18-12, UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653, AISI 316, 316L, 316Ti, 316Cb, 08X18H10T, 12X18H10T, 10X17H13M2T, 10X17H13M3T												
Типичный химический состав наплавленного металла**, %												
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb						
≤0.04	≤1.0	0,7	18,5	11,5	2,7	> 8 x %C						
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	-40°C								
> 400	> 590-690	> 30	> 47									
Прокалка:	2 часа /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	30-50	50-85	70-125	110-165	165-230							

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения