

AWS A5.4			EN 1600			ISO 3581-A			DIN 8556	
E347-15			E 19 9 Nb B 22			E 19 9 Nb B 22			E 19.9 Nb B 20+	
Описание и применение*										
<p>Электроды EWC SA-347-15 с основным покрытием предназначены для получения первоклассных сварочных соединений с надежными значениями ударной вязкости до -196 °C с очень хорошими характеристиками корневого прохода и позиционной сварки, хорошей способностью к преодолению зазоров, легким контролем сварочной ванны и шлака, а также легким удалением шлака даже в узких разделках, что приводит к чистой поверхности сварочного шва и минимальной очистке после сварки. Наплавленный металл устойчив к межкристаллитной коррозии до +400 °C.</p> <p>Ток: DC (+)</p>										
Основные материалы*										
UNS	Alloy	EN 10088		Werkst. 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 Ti				
S34700	347	X6CrNiNb18-10		1.4550						
Типичный химический состав наплавленного металла**, %										
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb					
0,06	0,4	1,8	19,0	10,0	> 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	-60°C			
>390		>590-690		>30		>90	>31			
Прокалка	2 часа/300°C									
Межпроходная температура: <200°C										
Положение при сварке: 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE										
Диаметр/длина	2,0x250		2,5x300		3,2x350		4,0x350		5,0x350	
Сила тока, А	40-60		50-80		80-110		110-140		140-180	

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения