

AWS A5.4		EN 1600			ISO 3581-A			DIN 8556	
E347-17		E 19 9 Nb R 12			E 19 9 Nb R 12			E 19.9 Nb R 26	
Описание и применение*									
<p>Электроды EWC SA-347-17 с рутиловым покрытием предназначены для получения первоклассных сварочных соединений с надежными значениями ударной вязкости до -196 °С 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 °С.</p> <p>Ток: AC, 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				
≤ 0.04	≤ 1.0	0,7	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		>47 >30		
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