



НАДЕЖНОСТЬ КАЧЕСТВО ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Свойства

Электрод с рутиловым покрытием с примерно 115% переноса металла. Аустенитный сварочный металл с ~15% δ-феррита. Металл сварного шва устойчив к межкристаллитной коррозии до 400°C. Устойчив к окалине до 1050°C. Самая низкая рабочая температура составляет -60°C. Максимальная рабочая температура 350°C для смешанных соединений.

Технические данные

EN 1600: E 23 12 L R 32

AWS A5.4: E 309L-17

SFA 5.4: E 309L-17

W.-Nr.: 1.4332

Химический состав наплавленного металла, %:
0,02 C – 0,8 Si – 1 Mn – 24 Cr – 13,5 Ni – остальное Fe

Феррит: 15 FN

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	450
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	590
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	40
Работа ударной вязкости, A_v (ISO-V, при -70°C ~ 30 Дж)	50
Твердость [НВ]	210

Применение

Для сварки соединений из нержавеющей аустенитных сталей, например:

- 1.4301 – X 5 CrNi 18 – 10 (X 5 CrNi 18-9),
- 1.4306 – X 2 CrNi 19 – 11 (X 2 CrNi 18-9),
- 1.4308 – GX 6 CrNi 18-9,
- 1.4311 – X 2 CrNiN 18-10,
- 1.4401 – X 5 CrNiMo 17-12-2 (X 5 CrNiMo 18-10),
- 1.4404 – X 2 CrNiMo 17-13-2 (X 2 CrNiMo 18-10),
- 1.4408 – GX 6 CrNiMo 18-10,
- 1.4435 – X 2 CrNiMo 18-14-3 (X 2 CrNiMo 18-12),
- 1.4436 – X 5 CrNiMo 17-13-3 (X 5 CrNiMo 18-12),
- 1.4541 – X 6 CrNiTi 18-10,
- 1.4550 – X 6 CrNiNb 18-10 (X 10 CrNiNb 18-9),
- 1.4552 – GX 5 CrNiNb 18-9,
- 1.4571 – X 6 CrNiMoTi 17-12-2,

- 1.4573 – X 10 CrNiMoTi 18-12,
- 1.4580 – X 6 CrNiMoNb 17-12-2,
- 1.4581 – GX 5 CrNiMoNb 18-10,
- 1.4583 – X 10 CrNiMoNb 18-12,
- 1.4948 – X 6 CrNi 18-11

с нелегированными и низколегированными сталями, например:

P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, 16 Mo 3, S 255 N до P 355 N, а также с литыми сталями. Кроме того, для коррозионностойких наплавов плакирующих слоев на вышеуказанные нелегированные и низколегированные стали и на жаростойкие упрочненные стали с мелкозернистой структурой по AD 2000-спецификации HPO, группа 3.

Указания по применению

Место сварки следует зачистить. В случае длительного хранения электродов в холодном и влажном помещении их необходимо прокалить при температуре 250°C в течение 3 часов. Температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Для зачистки швов применять проволочные щетки из аустенитных CrNi-сталей.

Сварочные позиции: все, кроме PG (f)
Вид тока: = (+) или ~
Напряжение холостого хода: ≥ 50 В

