



Электрод

**Eutec Trode E 307-17**

Артикул № 307

### Свойства

Электрод с основой из аустенитного немагнитного сплава с рутиловым покрытием. Перенос металла составляет 110%. Металл сварного шва обладает высокой коррозионной стойкостью при температурах до 300°C. Устойчив к тепловым ударам и образованию окалины при температурах до 850°C. Сварочный металл обладает высокой вязкостью и ковкостью. Способен к упрочнению самонаклепом.

### Технические данные

EN 1600: E 18 9 MnMo R 32  
AWS A5.4: E 307-17  
SFA 5.4: E 307-17  
W.-Nr.: ~1.4370

Химический состав наплавленного металла, %:  
0,1 C – макс. 0,9 Si – 4,0 Mn – 19,5 Cr – 10 Ni – 1,0 Mo – остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	445
Предел прочности при растяжении, $R_m$ [МПа]	610
Удлинение при разрыве, $A_5$ [%]	40
Работа ударной вязкости, $A_v$ (ISO-V) [Дж]	55
Твердость [НВ]	200

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

Размеры [мм]	Ток [А]	Вес [шт./кг]	Упаковка [кг/коробка]
$\varnothing 2,5 \times 300$	50 – 80	50	5,0
$\varnothing 3,2 \times 350$	80 – 120	27	5,0
$\varnothing 4,0 \times 350$	100 – 160	19	5,0

Другие диаметры по запросу

### Применение

Для сварки соединений из аустенитных нержавеющих сталей, например:

1.4301 – X 5 CrNi 18 – 10 (X 5 CrNi 18-9),  
1.4306 – X 2 CrNi 19 – 11 (X 2CrNi 18-9),  
1.4308 – GX 6 CrNi 18-9,  
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 (X2 CrNiMo 18-12),  
1.4436 – X 5 CrNiMo 17-13-3 (X5 CrNiMo 18-12),  
1.4541 – X 5 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,  
1.4583 – 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 и упрочненными марганцовистыми сталями. Кроме того, для нанесения промежуточных слоев (подслоя) на названные и закаливаемые стали и для упрочняющей наплавки.

### 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. Сварку производить короткими швами с минимальным тепловложением. Для зачистки швов применять проволочные щетки из аустенитных CrNi-сталей.

