



Электрод

**Eutec Trode E 312-17**

Артикул № 312

### Свойства

Электрод с основой из аустенитно-ферритного сплава с рутиловым покрытием. Выход наплавленного металла составляет 120%. Металл сварного шва коррозионноустойчив при температурах до 400°C. Устойчив к образованию окалины при температурах до 1150°C. Устойчив к кавитации и ударным нагрузкам.

### Технические данные

EN 1600: E 29 9 R 32  
AWS A5.4: ~E 312-17<sup>1</sup>  
SFA 5.4: ~E 312-17<sup>1</sup>  
W.-Nr.: 1.4337

<sup>1</sup> Удлинение при разрыве помимо спецификации.

Химический состав наплавленного металла, %:  
0,1 C – 0,8 Si – 1 Mn – 29 Cr – 9,5 Ni – остальное Fe

Феррит: около 40%

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	600
Предел прочности при растяжении, $R_m$ [МПа]	780
Удлинение при разрыве, $A_5$ [%]	20
Работа ударной вязкости, $A_v$ (ISO-V, при -70°C ~ 25 Дж) [Дж]	35
Твердость [НВ]	270

### 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,  
1.4401 – 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 соответствующими литыми сталями. Кроме того, для сварки трудносвариваемых сталей, закаливаемых или жаростойких сталей, инструментальных сталей и плакированных сталей и для наплавов.

### 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-с

Сварочные позиции: все кроме

Вид тока: = (+) или

Напряжение холостого хода:  $\geq 50$  В

Размеры [мм]	Ток [А]	Вес [кг]	Упаковка [кг/коробка]
Ø 2,5 × 300	50 – 80	20	5,0
Ø 3,2 × 350	80 – 120	20	5,0