



### Свойства

Электрод с основой из аустенитного коррозионно-стойкого сплава с рутиловым покрытием. Перенос сварочного металла составляет 120%. Металл сварного шва устойчив к образованию окалины при температурах до 1150°C (воздух). Максимальная рабочая температура составляет 300°C для смешанных соединений.

### Технические данные

EN 1600:	E 25 20 R 32
AWS A5.4:	E 310-17
SFA 5.4:	E 310-17
W.-Nr.:	1.4842

Химический состав наплавленного металла, %:  
0,1 C – 0,5 Si – 2,3 Mn – 26 Cr – 20,5 Ni – остальное Fe

Феррит: 0 FN

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	400
Предел прочности при растяжении, $R_m$ [МПа]	600
Удлинение при разрыве, $A_5$ [%]	35
Работа ударной вязкости, $A_v$ [Дж] (ISO-V, при -70°C ~ 80 Дж)	95
Твердость после сварки [НВ]]	190

### Применение

Для сварки соединений из разнородных нержавеющей аустенитных сталей, например:

- 1.4837 – GX 40 CrNiSi 25-12,
- 1.4840 – GX 15 CrNi 25-20,
- 1.4841 – X 15 CrNiSi 25-20,
- 1.4843 – X 12 CrNi 25-20,
- 1.4845 – X 12 CrNi 25-21,
- 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:

235 GH, P 265 GH, P 295 GH, 16 Mo 3, S 255 N до P 355 N, литыми и марганцовистыми сталями, а также 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 100°C. Сварку производить короткими швами с минимальным тепловложением. Для зачистки швов применять проволочные щетки из аустенитных CrNi-сталей.

Сварочные позиции: все, кроме PG (f)

Вид тока: = (+) или ~

Напряжение холостого хода:  $\geq 70$  В

