

## Классификация

AWS A5.4	EN ISO 3581-A	GB/T983
E309L-17	E 23 12 L R 3 2	E309L-17

## Характеристики и область применения

- Рутиловый электрод с коррозионностойким сердечником типа 23Cr-12Ni специально разработанный для применения в атомной промышленности.
- Высокие показатели механических свойств и хорошие сварочно-технологические характеристики.
- Помимо обеспечения высоких показателей прочности и пластичности, наплавленный металл имеет высокую стойкость к межкристаллитной коррозии и горячей прочности до 350°C.
- Подходят для сварки нержавеющих сталей, а также для выполнения разнородных соединений (аустенитных с ферритными) для сосудов давления и парогенераторов и другого атомного оборудования.

## Основные материалы

- Сварка аустенитных сталей типа CrNi(Mo,N) с нелегированными сталью
- Сварка аустенитных сталей типа CrNi(Mo,N) с коррозионностойкими сталью других классов/жаростойкими сталью
- Сварка аустенитных сталей типа CrNi(Mo,N)

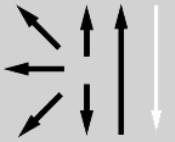
## Типовой химический состав наплавленного металла (% по массе)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N	
0.02	0.70	0.75	0.015	0.012	23.5	12.3	0.04	0.02	0.06	

## Механические свойства наплавленного металла – типовые значения; (мин. значения)

Состояние	R <sub>p0,2</sub> (σ <sub>T</sub> )	R <sub>m</sub> (σ <sub>B</sub> )	A <sub>4</sub>	K <sub>V</sub> (Дж)	
	МПа	МПа	%	+20°C	-60°C
AW	475(≥ 350)	580(≥520)	38(≥ 30)	65(≥47)	≥32

## Эксплуатационные характеристики

	<b>Полярность:</b> DC +	Прокалка при необходимости 300 °C, 1-2 ч	Размеры(мм) 2.5x300 3.2x350 4.0x350 5.0x450
---	----------------------------	---	---

## Одобрения

CE