

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										
<ul style="list-style-type: none">• 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 нержавеющей сталей, а также для выполнения разнородных соединений (аустенитных с ферритными) для сосудов давления и парогенераторов и другого атомного оборудования.										
Основные материалы										
<ul style="list-style-type: none">• Сварка аустенитных сталей типа CrNi(Mo,N) с нелегированными сталями• Сварка аустенитных сталей типа CrNi(Mo,N) с коррозионностойкими сталями других классов/жаростойкими сталями• 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 _{p0,2} (σ _T)		R _m (σ _B)		A ₄		K _V (Дж)			
	МПа		МПа		%		+20°C		-60°C	
AW	475(≥ 350)		580(≥520)		38(≥ 30)		65(≥47)		≥32	
Эксплуатационные характеристики										
		Полярность: DC +		Прокалка при необходимости 300 °C, 1-2 ч		Размеры(мм) 2.5x300 3.2x350 4.0x350 5.0x450				
Одобрения										
CE										