

BÖHLER AWS 309L-17

Электроды с рутиловым покрытием для сварки нержавеющей стали, разнородных соединений и плакировки.

Условные обозначения							
EN ISO 3581-A		AWS A5.4 / SFA-5.4					
E 23 12 L R 3 2		E309L-17					
Описание и область применения							
<p>Электрод с рутиловым покрытием типа E 23 12 L / 309 L, сердечник из высоколегированной проволоки. Благодаря высокому содержанию дельта феррита в наплавленном металле (FN ~ 17) электрод используется для сварки надежных, стойких к образованию трещин разнородных соединений и плакировки. Электрод обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, работает на постоянном и переменном токе, высокий емкостный ток. Минимальное разбрызгивание; самоотделяющийся шлак; гладкая, чистая поверхность шва. Влагостойкая обмазка снижает до минимума вероятность образования пор.</p> <p>Рабочие температуры: от - 60°C до 350°C для соединений и до 400°C для плакировки.</p>							
Металл основы							
<p>Разнородные соединения: углеродистые стали, высокопрочные, низколегированные улучшенные с нержавеющими, Cr - ферритными, Cr-Ni аустенитными, марганцевыми сталями.</p> <p>Плакировка: первый слой коррозионной наплавки на феррито-перлитные стали для сосудов высокого давления и резервуаров изготовленных из мелкозернистых сталей вплоть до сталей типа S 500 N, а также на жаростойкие стали типа 22NiMoCr4-7 (SEW-Werkstoffblatt 365, 366), 20MnMoNi5-5, G18NiMoCr3-7 и т.п..</p>							
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)							
	C	Si	Mn	Cr	Ni		
wt.-%	0.02	0.70	0.80	23.20	12.50		
Механические свойства наплавленного металла- средние значения (мин. значения)							
Условия	Предел текучести, R _{p0.2}		Предел прочности, R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)		Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа		МПа	%		+20 °C	-60 °C
u	450 (≥ 320)		570 (≥ 520)	37 (≥ 25)		55	≥ 32
u после сварки, без термообработки							
Рабочие параметры							
	Полярность = (+) / ~	Прокалка, при необходимости: 120 – 300 °C, мин. 2 часа	Маркировка электрода: AWS 309L-17 E 23 12 L R	Ø, мм	L, мм	Ток, А	
				2.5	300	60 – 80	
				3.2	350	80 – 110	
				4.0	350	110 – 140	
Предварительный подогрев и межпроходная температура определяются металлом основы							
Одобрения							
ABS, CE							