

Классификация						
EN ISO 3581-A			AWS A5.4 / SFA-5.4			
E 19 9 Nb R 3 2			E347-17			
Описание и область применения						
<p>Легированные аустенитные стабилизированные электроды с рутиловым типом покрытия предназначены для сварки стабилизированных Ti или Nb хромоникелевых сталей типа 1.4541 / 321 / 347.</p> <p>Обеспечивают высококачественные сварные соединения, легкость работы как на переменных токах (AC), так и на постоянных (DC). Характеризуются высокой допустимой токовой нагрузкой, минимальным разбрызгиванием, самоотслоением шлака, гладкостью и чистотой поверхности сварного шва, устойчивостью к образованию пор ввиду влагостойкого покрытия. Высоколегированный стержень электродов обеспечивает высокую коррозионную стойкость.</p> <p>Электроды характеризуются устойчивостью к межкристаллитной коррозии до +400 ° C.</p>						
Основной материал						
1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11 AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN, ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D						
Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
wt.-%	0.03	0.80	0.80	19.50	10.00	+
Механические свойства наплавленного металла						
Условия	Предел текучести R _{p0.2}	Временное сопротивление разрыву R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа на удар ISO-V KV J		
	МПа	МПа	%	+20 °C	-120 °C	
без ТО	450 (≥ 350)	620 (≥ 550)	35 (≥ 25)	70	≥32	
без ТО без термообработки (ТО), после сварки						
Рекомендации по применению						
	Полярность: DC (+) AC	Прокалка при необходимости 120 – 200 °C, мин. 2ч	Обозначение: FOX SAS 2-A 347-17 E 19 9 Nb R	Ø мм	L мм	Сила тока, А
				1.5	250	25 – 40
				2.0	300	40 – 60
				2.5	250/300/350	50 – 90
				3.2	300/350	80 – 120
				4.0	350	110 – 160
5.0	450	140 – 200				
Одобрено						
TÜV (01105.), DB (30.014.06), ABS, DNV GL, VUZ, CE, NAKS (Ø 2,5; Ø 3,2; Ø 4,0)						