

**Классификация**

EN ISO 3581-A	AWS A5.4 / SFA-5.4
E 199 L R 32	E308L-17

**Описание и область применения**

Электроды с рутиловым покрытием для сварки нержавеющей стали типа 1.4301 и 1.4307 / 308L. Сварка можно выполнять на постоянном (DC+) и переменном токах (AC). Минимальное разбрызгивание, легкое отделение шлака, гладкий и чистый валик наплавленного металла. Рабочие температуры сварного соединения до 350°C.

**Основной материал**

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4307 X2CrNi18-9, 1.4311 X2CrNi18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10  
 UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700  
 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347

**Типовой химический состав**

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	0.03	0.8	0.8	19.8	10.2

**Механические свойства наплавленного металла - типовые (минимальные) значения**

Условие	Предел тек. $R_{p0.2}$	Врем. сопр. $R_m$	Удлин. A ( $L_0=5d_0$ )	Работа удара ISO-V KV Дж	
	МПа	МПа	%	20°C	-120°C
и	430 ( $\geq 320$ )	560 ( $\geq 520$ )	40 ( $\geq 30$ )	70	38 ( $\geq 32$ )

и без ПСТО

**Рекомендации по применению**

	Полярность	DC+ / AC	Типоразмер, мм	Сила тока, А	
	Маркировка		Q E 308L-17 / 308L-17 / E 19 9 L R	2.5 × 300	50 – 90
				3.2 × 350	80 – 120
4.0 × 350	110 – 160				

Рекомендуемое тепловложение не более 2.0 кДж/мм, межпроходная температура не более 150°C.

**Одобрения**

НАКС, TÜV (10647), ABS, DNV, CE