

BÖHLER Q E 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. Электроды обладают 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 аустенитные, 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	
и	450 (≥ 320)	570 (≥ 520)	37 (≥ 25)	55	≥ 32	
и 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						