

## Условные обозначения

**EN ISO 3581-A**

E Z 18 9 MnMo R 3 2

**AWS A5.4 / SFA-5.4**

E307-16 (mod.)

## Описание и область применения

Электрод со смешанным рутилово-основным покрытием для сварки разнородных соединений, трудно-свариваемых сталей, ремонтных и профилактических работ. Материал широкого диапазона применения. Наплавленный металл обладает высокой пластичностью и относительным удлинением, стоеч к образованию трещин. Самоупрочняющийся наплавленный металл (самонаклёт), трещино- и кавитационная стойкость, стойкость к термическим ударам, окалиностойкость при температурах до 850°C, стойкость к сигма-охрупчиванию при температурах от -110 ° до 500 °C. Для решения вопроса о применимости электродов для изделий работающих при температурах выше 650°C, пожалуйста, обращайтесь к представителю завода-производителя. Металл шва может подвергаться термообработке, процедура термообработки определяется свойствами металла основы. Высокая ударная вязкость наплавленного металла сохраняется даже при сильном перемешивании с металлом трудно-свариваемых сталей или в случаях воздействия термоударов и образования окалины. Ферритное число по WRC 92: 4 – 8 FN.

## Металл основы

Производство, ремонт и профилактика!

Разнородные соединения, нанесение буферных слоев перед упрочняющей наплавкой, Свариваемые стали: 14 % Mn стали; 13-17% Cr жаростойкие стали с рабочими температурами до 850°C; броня; закаленные и отпущеные стали с высоким содержание углерода; немагнитные стали. Используется для наплавки шестерней, клапанов, турбинных лопаток и. т.п.

## Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0.10	1.50	4.00	19.50	8.50	0.70

## Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Пр. текучести $R_{p0.2}$	Пр. прочности $R_m$	Удлинение A ( $L_0=5d_0$ )	Работа удара ISO-V KV, Дж	
	MPa	MPa	%	+20 °C	-100 °C
u	<b>520</b> ( $\geq 350$ )	<b>620</b> ( $\geq 500$ )	<b>35</b> ( $\geq 25$ )	<b>75</b>	( $\geq 32$ )

u без термообработки, после сварки

## Рабочие параметры

Полярность = ( + ) / ~	Прокалка при необходимости: 120 – 200 °C / мин. 2 ч	Маркировка электрода: FOX A 7-A E Z 18 9 MnMo R	Ø, мм	L, мм	Ток, А
			2.5	300/350	60 – 80
			3.2	300/350	80 – 110
			4.0	350	80 – 110
			5.0	450	140 – 170

## Одобрения

TÜV (09101.), NAKS (Ø 3,2 mm), CE