

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: EZ 18 16 5 LR 32 EN 1600: EZ 18 16 5 LR 32 AWS: E 317 L-17 Материал 1.4440	<b>Capilla 317-17</b>
---	-----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловым покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni-Mo сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C. Наплавленный металл немагнитен и стоек к межкристаллитной и точечной коррозии при нахождении в хлоридной среде.	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4439, 1.4438, 1.4429 Может применяться для наплавки буферных слоев
---	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 18-19 / Ni 16-17 / Mo 4,0-5,0 / N 0,1 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	600 МПа
Предел текучести:	440 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	30 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы прокали:** **300 °С в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	2,0	300	40-60	
	2,5	300	50-90	
	3,25	350	80-110	
	4,0	350	100-150	
	5,0	450	150-200	