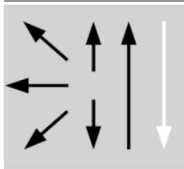


Условные обозначения						
EN ISO 3581-A		AWS A5.4 / SFA-5.4				
E 19 9 L R 3 2		E308L-17				
Описание и область применения						
<p>Электрод легированный аустенитный электрод с низким содержанием углерода и рутило-основным покрытием. Электроды данной марки имеют высокие показатели свариваемости на переменном токе; наплавленный металл устойчив к образованию горячих трещин. Особенности, представляющими экономический интерес, являются высокие показатели сварочно-технологических свойств в неудобных для сварки положениях, легко отделяющийся шлак, влагостойкое покрытие. Устойчивость к межкристаллитной коррозии до 350°C.</p>						
Металл основы						
<p>1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 G-X10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C или D</p>						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	
wt.-%	0.03	0.8	0.80	19.8	10.2	
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		
				+20 °C	-120 °C	
	МПа	МПа	%			
и	430 (≥ 320)	560 (≥ 520)	40 (≥ 30)	70	≥ 32	
и после сварки, без термообработки						
Рабочие параметры						
	Полярность = (+) / ~	Прокалка, при необходимости: 120 – 300 °C, мин. 2 часа	Маркировка электрода: AWS 308L-17 E 19 9 L R 3 2	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						
НАКС						