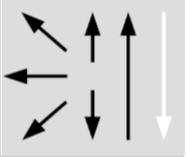


Покрытый электрод, высоколегированный для аустенитных нержавеющей сталей и специального применения

Классификация						
EN ISO 3581-A	EN ISO 3581-B	AWS A5.4				
E 29 9 R 3 2	ES312-17	E312-17				
Описание и область применения						
<p>Электрод с рутиловым покрытием и легированным сердечником типа E 29 9 R / E312-17. Высоколегированный электрод с высоким содержанием феррита обеспечивает высокую прочность на разрыв и превосходную стойкость к растрескиванию. В первую очередь предназначен для сварки различных материалов из нержавеющей стали, высокопрочной стали, инструментальной стали, пружинной стали и 14-Mn стали, а также других сложных для сварки комбинаций. Сваренный металл затвердевает, что делает его пригодным для износостойких наплавов муфт, зубчатых колес, валов и т.д. Также подходит для ремонта и технического обслуживания, например, для сварки инструментов. Предназначен для получения первоклассных сварных швов и прост в обращении при переменном или постоянном токе (AC/DC+). Очень хорошая коррозионная стойкость во влажных сернокислых средах, например в сульфатных варочных котлах, используемых в целлюлозно-бумажной промышленности.</p>						
Металл основы						
<p>Трудносвариваемые высокопрочные стали; разнородные соединения; инструментальные стали; термоборазбатываемые улучшенные стали; пружинные стали; стали с высоким содержанием углерода типа 1.4339 GX32CrNi28-10, 1.4347 GX8CrCrNiN26-7, 1.4340 GX49CrNi27-4, 1.4460 X3CrNiMoN27-5-2</p>						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	
wt.-%	0.11	0.9	0.7	28.8	9.5	
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		
u	650 (≥ 450)	790 (≥ 660)	24 (≥ 15)	30		
u	без термической обработки, после сварки					
Рабочие параметры						
	Полярность = (+) / ~	Прокалка, при необходимости: 250 – 300 °C, мин. 2 часа	Маркировка электрода: FOX CN 29/ 9-A E 29 9 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 определяется металлом основы.						
Одобрения						
DB (30.014.16, 20.014.07), CE						