



Условные обозначения						
EN ISO 3581-A				AWS A5.4 / SFA-5.4		
E 19 9 Nb R 3 2				E347-17		
Описание и область применения						
Электрод для высококачественной сварки, легкий в обращении, работает на постоянном и переменном токе, высокая допустимая токовая нагрузка. Минимальное разбрызгивание, самоотделяющийся шлак, гладкая и чистая поверхность сварного шва. Влагостойкое покрытие и герметичная упаковка (жестяные запаиваемые банки) снижают вероятность образования пор. Полностью легированный сердечник обеспечивает высокую стойкость наплавленного металла к коррозии. Стойкость к межкристаллитной коррозии при температурах до 400°C.						
Металл основы						
1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11 AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN, ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
wt.-%	0.03	0.80	0.80	19.50	10.00	+
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	–120 °C
и	450 (≥ 350)		620 (≥ 550)	35 (≥ 25)	70	≥32
и после сварки, без термообработки						
Рабочие параметры						
	Тип тока: = (+) / ~	Прокалка при необходимости: 120 – 200 °C, мин. 2 ч	Маркировка электрода: FOX SAS 2-A E 347-17 E 19 9 Nb R	Ø, мм	L, мм	Ток, А
				1.5	250	25 – 40
				2.0	300	40 – 60
				2.5	250/300/350	50 – 90
				3.2	300/350	80 – 120
				4.0	350	110 – 160
				5.0	450	140 – 200
Одобрения						
TÜV (01105.), DB (30.014.06), ABS, DNV GL, VUZ, CE, NAKS (Ø 2,5; Ø 3,2; Ø 4,0)						

