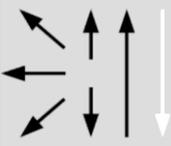




Условные обозначения						
EN ISO 3581-A			AWS A5.4 / SFA-5.4			
E 19 12 3 L R 3 2			E316L-17			
Описание и область применения						
<p>Электрод с рутиловым покрытием типа E 19 12 3 L R / E316L-17 предназначен для сварки аустенитных марок нержавеющей сталей типа 1.4435 / 316L, подходящих для всех отраслей промышленности, использующих аналогичные или высокоуглеродистые стали или ферритные стали 13Cr. Электроды имеют хорошие сварочно-технологические свойства при сварке как на постоянном, так и на переменном токе, высокую допустимую плотность тока, минимальное разбрызгивание. Высоколегированный сердечник электрода обеспечивает наиболее надежную коррозионную стойкость. Стойкость к межкристаллитной коррозии до +400°C.</p>						
Металл основы						
1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2 UNS S31603, S31653, AISI 316L, 316Ti, 316Cb						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	
0.03	0.8	0.8	18.8	11.5	2.7	
Механические свойства наплавленного металла- средние значения (мин. значения)						
Условия	Предел текучести, R _{p0.2} МПа	Предел прочности, R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Работа удара ISO-V KV, Дж		
				+20 °C	-120 °C	
и	460 (≥ 320)	590 (≥ 510)	41 (≥ 25)	64	50(≥ 32)	
и после сварки, без термообработки						
Рабочие параметры						
	Полярность = (+) / ~ DC+ / AC	Прокалка, при необходимости: 120 – 300 °C, мин. 2 часа	Маркировка электрода: FOX EAS 4 M-A 316L-17 E 19 12 3 L R	Ø, мм	L, мм	Ток, А
				1,5	250	25 – 40
				2,0	300	40 – 60
				2,5	250/350	50 – 90
				3,2	350	80 – 120
				4,0	350/450	110 – 160
5,0	450	140 – 200				
Предварительный подогрев и межпроходная температура определяются металлом основы						
Одобрения						
TÜV (00773), DB (30.014.14), ABS, DNV, LR, CWB, RINA, CE, NAKS (Ø 3,2 мм, 4,0 мм)						

