

## Электрод для сварки нержавеющей стали

### Спецификация

AWS A5.4 : E308L-15  
EN 1600 : E 19 9 L R 21

### Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением: -196...+350°C  
Сопротивление окислению: до 800°C

### Общее описание

Рутил-основный электрод из нержавеющей стали для сварки во всех положениях стали марки 304L или подобной  
Специально разработан для сварки вертикально вниз на постоянном токе  
Заварка корня шва для сварки встык  
Прекрасная коррозионная стойкость к окислительным средам

### Положение шва при сварке



ISO/ASME PG/3G down

### Тип тока

DC electr. +

### Одобрение

TÜV

+

### Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0.02	0.8	0.7	20.0	9.8	4-10

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					+20°C	-20°C
Требуемые	AWS A5.4	не требуется	min. 520	min. 35	не требуется	
	EN 1600	min. 320	min. 510	min. 30	не требуется	
Типичные значения после сварки	AW	440	600	40	70	50

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2
	Длина (мм)	300	300
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	190	130
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.9	3.1

Маркировка Клеймо: Elecor® B 308L Extra Цвет маркера: серый

Elecor® B 308L Extra :rev. EN 20

## Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Низкоуглеродистая сталь C<0,03%	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
Стабилизированная Ti и Nb	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321	S32100
				(TP)321H	S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347	S34700
				(TP)347H	S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (A)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия Е (кДж)	Степень расхода Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
2.5 x 300	60 - 70	DC+	44	65	0.81	15.0	101	1.52
3.2 x 300	80 - 110	DC+	51	117	1.2	23.5	59	1.39

\* неиспользуемый остаток = 35 мм

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки	3G down
Диаметр (мм)	Ток (A)
2.5	70
3.2	100