

SRT EI 308L-17

Покрытый электрод для сварки высоколегированных нержавеющей сталей

Классификация

EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 1 2

AWS A5.4: E 308 L - 17

Одобрения

НАКС Способы сварки(наплавки): РД, РДН
 Группы основных материалов: 8, 9, допускается применение для сварки разнородных соединений
 Группы технических устройств: КО, ГО, ГДО, НГДО, МО, ОХНВП, СК
 Аттестованные диаметры, мм: 2,0; 2,5; 3,2; 4,0

Пространственные положения



Особенности и преимущества

- Электрод обеспечивает плавный переход от металла шва к основному металлу и отсутствие подрезов благодаря отличной смачиваемости свариваемых кромок. Это является отличительной особенностью электродов с кислорудиловым типом покрытия.
- Высокая сопротивляемость покрытия электрода накоплению влаги, благодаря специальной технологии производства электродов.
- Отличный внешний вид и форма шва, особенно при выполнении угловых швов тавровых и нахлесточных соединений.
- Легкое начальное / повторное зажигание и стабильное горение дуги.
- Отделение шлака без затруднений.
- Отличная сопротивляемость коррозии в кислотных средах и межкристаллитной коррозии при температурах эксплуатации сварной конструкции до +350°C.

Типичный химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0,032	0,80	0,66	0,010	0,023	9,57	19,24	0,13	0,095

Типичные механические свойства наплавленного металла

После сварки	Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ²	Ферритное число
	570	390	47	65 при -60°C	4 - 10

Упаковка и рекомендуемые диапазоны сварочного тока

Диаметр x длина (мм)	2,0 x 300	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 400	5,0 x 400	
Пластиковый пенал, масса (нетто) - 1 кг	≈ 86 шт.	≈ 55 шт.	≈ 28 шт.	≈ 16 шт.	≈ 11 шт.	
Пластиковый пенал, масса (нетто) - 2 кг	≈ 172 шт.	≈ 110 шт.	≈ 57 шт.	≈ 33 шт.	≈ 22 шт.	
Картонная коробка, масса (нетто) - 20 кг	x	x	x	x	x	
Сварочный ток, А	Нижнее, Горизонтальное	30-50	60-85	85-120	115-160	160-200
	Вертикальное, Потолочное	30-45	50-70	75-105	95-130	-

Род тока и полярность

Переменный ток или постоянный ток обратной полярности

Область применения

Электрод SRT EI 308L-17 используется для:

- Сварки нержавеющей хромоникелевых сталей аустенитного класса с низким или высоким содержанием углерода;
- Сварки сталей, стабилизированных титаном и ниобием;
- Сварки ферритных и мартенситных сталей с 13% хрома.

Электрод нашел широкое применение в пищевой промышленности и пищевой переработке. Он также используется для изготовления емкостей, паровой и напорной арматуры, для различных конструкций в химической и нефтехимической промышленности, для сварки нержавеющей сталей с плакированными сталями, для нержавеющей сталей, имеющих химический состав близкий к наплавленному металлу электрода.

Рекомендуется для конструкций, где важен безупречный внешний вид сварных швов.

Ближайшие аналоги

Импортные:	Российские:
ESAB OK 61.30, OK 61.63, Exaton 19.9.LR BOEHLER FOX 308L-17, FOX EAS 2-A KISWEL KST-308L-17 CASTOLIN EutecTrode E308L-17 HYUNDAI WELDING S-308L.17 GEKA Elox R 308 I-17 ALFA GLOBAL AG E 308L-17 EWC SA-308L-17	ОЗЛ-8 ОЗЛ-22 ОЗЛ-36 АНВ-29

Подходит для следующих марок сталей

AISI (США)	EN (Европа)	DIN (Германия)	ГОСТ (Россия, СНГ)
Хромоникелевые стали аустенитного класса:			
301	1.4310	X10CrNi18-8	07X16H6
302	1.4311	X10CrNi17-7	12X18H9
304	1.4301	X5CrNi18-10	08X18H10
304L	1.4306	X5CrNi18-9L	03X18H11
308	1.4335	X2CrNi21-10	08X20H11
308L	1.4306	X6CrNi19-9L	03X18H9 03X18H11
Хромоникелевые стали аустенитного класса, стабилизированные титаном и ниобием:			
321	1.4541	X6CrNiTi18-10 X10CrNiTi18-9	08X18H10T 12X18H9T 12X18H10T
347	1.4550	X6CrNiNb18-10 X10CrNiNb18-10 X12CrNiNb18-10	08X18H12Б 10X18H9ТЛ
Мартенситные и ферритные стали с 13% хрома:			
409	1.4512	X6Cr13 X7Cr14	08X13 10X13 12X13
410	1.4000 1.4006	X12Cr13	20X13

Рекомендации по применению

- Режим проковки +300 °С - 350 °С / 1 час;
- При сварке рекомендуется использовать низкий ток и короткую дугу;
- Сварку вести валиками с размером, не более чем 2,5 диаметра торца электрода.