



Классификация

EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 12  
EN 1600: E 19 9 Nb R 12  
AWS: E 347-16  
Материал: 1.4551

Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных стабилизированных Nb и (или) Ti сталей. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C.

Пространственное положение сварки: все.

Режимы прокалики: 300 °C в течение 2 часов.

Области применения

Металлоконструкции из сталей:

1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4308,  
1.4310, 1.4312, 1.4319, 1.4541,  
1.4550, 1.4552

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Nb	Fe
max. 0,03	18-20	9-11	min. 10x% C	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
600	400	30	65

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,0	300	40-60	=(+)~
2,5	300	50-90	=(+)~
3,25	350	80-110	=(+)~
4,0	350	100-150	=(+)~
5,0	450	150-200	=(+)~