



Покрытый электрод для сварки высоколегированных сталей и разнородных соединений

Условные обозначения						
EN ISO 3581-A			AWS A5.4 / SFA-5.4			
E Z 18 9 MnMo R 3 2			E307-16 (mod.)			
Описание и область применения						
<p>Электрод со смешанным рутилово-основным покрытием для сварки разнородных соединений, трудно-свариваемых сталей, ремонтных и профилактических работ. Материал широкого диапазона применения. Наплавленный металл обладает высокой пластичностью и относительным удлинением, стоек к образованию трещин. Самоупрочняющийся наплавленный металл (самонаклёп), трещино- и кавитационная стойкость, стойкость к термическим ударам, окалиностойкость при температурах до 850°C, стойкость к сгину охрупчиванию при температурах от -110 ° до 500 °C. Для решения вопроса о применимости электродов для изделий работающих при температурах выше 650°C, пожалуйста, обращайтесь к представителю завода-производителя. Металл шва может подвергаться термообработке, процедура термообработки определяется свойствами металла основы. Высокая ударная вязкость наплавленного металла сохраняется даже при сильном перемешивании с металлом трудно-свариваемых сталей или в случаях воздействия термоударов и образования окалины. Ферритное число по WRC 92: 4 – 8 FN.</p>						
Металл основы						
<p>Производство, ремонт и профилактика! Разнородные соединения, нанесение буферных слоев перед упрочняющей наплавкой, Свариваемые стали: 14 % Mn стали; 13-17% Cr жаростойкие стали с рабочими температурами до 850°C; броня; закаленные и отпущенные стали с высоким содержанием углерода; немагнитные стали. Используется для наплавки шестерней, клапанов, турбинных лопаток и. т.п.</p>						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0.10	1.50	4.00	19.50	8.50	0.70
Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)						
Условия	Пр. текучести R _{p0.2}	Пр. прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж		
	MPa	MPa	%	+20 °C		-100 °C
u	520 (≥ 350)	620 (≥ 500)	35 (≥ 25)	75		(≥ 32)
u	без термообработки, после сварки					
Рабочие параметры						
	Полярность = (+) / ~	Прокалка при необходимости: 120 – 200 °C / мин. 2 ч	Маркировка электрода: FOX A 7-A E Z 18 9 MnMo R	Ø, мм	L, мм	Ток, А
				2.5	300/350	60 – 80
				3.2	300/350	80 – 110
				4.0	350	80 – 110
				5.0	450	140 – 170
Одобрения						
TÜV (09101.), NAKS (Ø 3,2 mm), CE						