



Электрод с основным покрытием для сварки
высоколегированных жаростойких сталей

Условные обозначения					
EN ISO 3581-A	AWS A5.4			Mat. No.	
E 19 9 H B 2 2	E308H-15			≈1.4948	
Характеристики и область применения					
Рекомендуется для сварки / наплавки подобных жаростойких сталей и отливок. Жаростойкость наплавленного металла до 700°C, стойкость к образованию первичной окалины до 800°C.					
Металл основы					
TÜV сертифицированные металлы 1.4948 – X6CrNi18-11; 1.4878 – X12CrNiTi18-9 1.4550 – X6CrNiNb18-10; AISI 304, 304H, 321H, 347H					
Химический состав наплавленного металла (wt.-%)					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.05	0.3	1.6	18.5	9.5
Механические свойства наплавленного металла					
Термо- обработка	Пр.текуцести R _{p0.2}	Пр.текуцести R _{p1.0}	Пр.прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C
без т/о	350	390	550	35	70
Рабочие параметры					
	Полярность: = (+)	Ø, мм	L, мм	Ток, А	
		2.5	300	55 – 80	
		3.2	350	80 – 105	
		4.0	350	90 – 135	
		5.0	450	150 – 190	
Рекомендации по сварке					
Материал	Предварительный подогрев		Термообработка после сварки		
Подобные стали / литьё	Для стенок толщиной до 25 мм: не требуется Для стенок толщиной более 25 мм: макс.200°C		Для стенок толщиной до 25 мм: не требуется Для стенок толщиной более 25 мм: рекомендуется отжиг при 1050°C / воздух, чтобы снять риск коррозионного растрескивания под нагрузкой		
Одобрения					
TÜV (01526), CE					