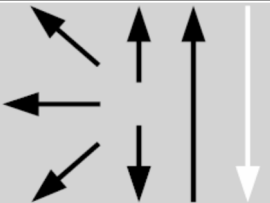




Электрод с основным покрытием для сварки
высоколегированных жаростойких сталей

Условные обозначения					
EN ISO 3581-A	AWS A5.4			Mat. No.	
E 22 12 B 2 2	E309-15 (mod.)			1.4829	
Описание и область применения					
Сварка и наплавка подобных жаростойких сталей в том числе отливок. Стойкость к образованию первичной окалины до 950 °С.					
Газовые среды		макс. рабочая температура			
Содержание серы:		без S	макс. 2 г S/Нм ³	больше 2 г S/Нм ³	
Воздух и окислительные среды		950	930	850	
Восстановительная среда		900	850		
Металл основы					
Сплавы типа 1.4828 – X15CrNiSi20-12; AISI 305; AISI 309; ASTM A297HF					
Типичный состав наплавленного металла (wt.-%)					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.11	1.0	0.9	22.0	11.0
Структура: аустенит, небольшая доля феррита					
Механические свойства наплавленного металла					
Термообработка	Пр. текучести R _{p0.2}	Пр. текучести R _{p1.0}	Пр. прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Уд. вязкость ISO-V KV, Дж
	МПа	МПа	МПа	%	+20°C
без	320	340	550	30	70
Жаропрочность: как у соответствующего жаростойкого металла					
Рабочие параметры					
	Полярность: = (+)	Ø, мм	L, мм	Ток, А	
		2.5	300	55 – 75	
		3.2	350	70 – 110	
		4.0	350	90 – 140	
		5.0	450	140 – 190	
Рекомендации по сварке					
Материал	Подогрев	Послесварочная термообработка			
Жаростойкие Cr-стали / отливки	Определяется металлом основы	Отжиг определяется металлом основы			
Подобные аустенитные стали/ отливки	Не требуется	Не требуется			
Одобрение					
TÜV (01249), CE					