

Покрытый электрод для сварки  
высоколегированных, аустенитных  
сталей

# BÖHLER Q E 308L-17

EN ISO 3581-A:  
AWS A5.4:

E 19 9 L R 3 2  
E308L-17



## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.8	0.8	19.8	10.2

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод из легированной проволоки с рутиловым покрытием для сварки нержавеющей аустенитных сталей, типа 1.4301 и 1.4307 / 308L. Легко сваривается как AC, так и DC + с минимальным образованием брызг. Шлак самоотделяющийся, сварной шов получается гладким и чистым. Максимальная рабочая температура 350°C.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
430 (≥ 320)	560 (≥ 520)	40 (≥ 30)	20°C 70 -120°C 38 (≥ 32)	Без термообработки, после сварки

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Максимальное тепловложение 2,0 кJ/мм, температура между проходами максимум 150°C.

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный ток.	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	300	50-90	
	3,2	350	80-120	
	4,0	350	110-160	

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4307 X2CrNi18-9, 1.4311 X2CrNi18-9, 1.4312  
GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10  
UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700  
AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347

## ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (10647), ABS, DNV, CE