

Рутитовые электроды с основной обмазкой с очень низким содержанием углерода предназначены для сварки аустенитной нержавеющей стали без молибдена типа 18/8 (304, 304L). Эти электроды обладают высокой противокоррозионной стойкостью в окисленной среде и подходят для сварки в любом положении. Они рекомендованы для первого прохода во всех случаях, когда необходим ровный провар и хорошая уплотнённость.

## ■ Классификация

EN 1600 / ISO 3581-A: E 19 9 LR  
AWS A 5.4 : E 308 L-17

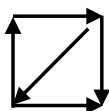
## ■ Применения

- Нефтехимическая, химическая, морская и пищевая промышленность.
- Трубы и металлические резервуары.

## ■ Преимущества

- Мягкое и равномерное плавление.
- Хороший внешний вид сварочного шва.
- Сварка нержавеющей стали 304, 308, 188 и 1883.
- Хорошее отделение шлака.
- Высокая противокоррозионная стойкость в окисленной среде.

## ■ Положения и полярность



- Поджиг с 40В - Постоянный ток.
- Полярность (+) на электроде.



## ■ Химические свойства

| C %  | Mn % | Si % | S %   | P %   | Cu % | Ni %  | Cr %  | Mo % |
|------|------|------|-------|-------|------|-------|-------|------|
| 0.03 | 0.70 | 0.70 | 0.015 | 0.015 | 0.05 | 10.00 | 19.00 | 0.10 |

## ■ Механические свойства

| Re      | Rm      | A 5 d | KV + 20°C |
|---------|---------|-------|-----------|
| 350 MPa | 520 MPa | 35%   | 80 J      |

## ■ Рекомендации

|                   |     |         |
|-------------------|-----|---------|
| Ø электрод (mm)   | 2,0 | 2,5     |
| толщина (mm)      | -   | 3 ▶ 6   |
| сварочный ток (A) | 45  | 40 ▶ 80 |

## Упаковка

| Арт.   | Ø (mm) | длина (mm) |  x... |
|--------|--------|------------|--|
| 073692 | Ø 2.0  | 300        | 14   |
| 082328 | Ø 2.5  | 300        | 10   |