# BÖHLER Q E 308L-17

Высоколегированные аустенитные покрытые электроды

## Классификация

| EN ISO 3581-A | AWS A5.4 / SFA-5.4 |
|---|---|
| E 19 9 L R 3 2 | E308L-17 |

## Описание и область применения

Электроды с рутиловым покрытием для сварки нержавеющих аустенитных сталей типа 1.4301 и 1.4307 / 308L. Подходит для сварки на постоянном (DC+) и переменном токах (AC) с минимальным разбрызгиванием. Характеризуются самоотслоением шлака, гладким и чистым валиком наплавленного металла. Подходит для применений с температурой до 350ºC.

## Основной материал

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4307 X2CrNi18-9, 1.4311 X2CrNiN18-9, 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

## Типовой химический состав

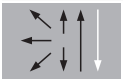
| | C | Si | Mn | Cr | Ni |
|---|---|---|---|---|---|
| wt.-% | 0.03 | 0.8 | 0.8 | 19.8 | 10.2 |

## Механические свойства наплавленного металла - типовые (минимальные) значения

| Условие | Предел тек. $R_{p0.2}$ | Врем. сопр. $R_m$ | Удлин. A ($L_0$=5$d_0$) | Работа удара ISO-V KV Дж | |
|---|---|---|---|---|---|
| | МПа | МПа | % | 20°C | –120°C |
| u | 430 (≥ 320) | 560 (≥ 520) | 40 (≥ 30) | 70 | 38 (≥ 32) |

u без ПСТО

## Рекомендации по применению



| Полярность | DC+ / AC |
|---|---|
| Маркировка | Q E 308L-17 / 308L-17 / E 19 9 L R |

| Типоразмер, мм | Сила тока, A |
|---|---|
| 2.5 × 300 | 50 – 90 |
| 3.2 × 350 | 80 – 120 |
| 4.0 × 350 | 110 – 160 |

Рекомендуется тепловложение не более 2.0 кДж/мм и межпроходная температура не более 150ºC.

## Одобрения

TÜV (10647), ABS, DNV, CE

Предоставленная информация основана на проведенных исследованиях. Однако, мы не несем ответственности за корректность данных. Информация может быть изменена без уведомления.