


**Stromarod 308 L**

Электроды для ручной дуговой сварки (SMAW – MMA)

Нержавеющая сталь

<p><b>Описание:</b> Stromarod 308 L – электрод с рутиловым покрытием, постоянного/переменного тока, для сварки аустенитной нержавеющей стали (низкоуглеродистой, 18 % Cr/ 10 % Ni, типа 304 L). Прекрасные сварочные свойства, малое разбрызгивание, равномерная поверхность шва, самопроизвольно отделяющийся шлак. Осуществляет сварку во всех положениях, за исключением положения вертикально вниз, до <math>\varnothing</math> 3,25 мм включительно. При помощи электрода Stromarod 308L также можно сваривать сталь типа 304, а также сталь типа 347 и 321, стабилизированную Nb или Ti. Для более высоких температур рекомендуется Stromarod 308H.</p>	<p><b>Классификация:</b> EN 1600-97 AWS A5.4 – 92 BS 2926-84 DIN 8556-86 NF A81-343-79</p>	<p>E 19 9 L R 11 E 308L-17 19.9L R E 19.9L R 23 EZ 19.9L R 23</p>
<p><b>Положения сварки:</b></p>  <p><b>Сварочный ток:</b> Постоянный ток (+), переменный ток при напряжении холостого хода &gt; 50 В</p> <p><b>Содержание феррита:</b> FN 5 (WRC-92)</p> <p><b>Прочность на коррозию:</b> Хорошая прочность на общую и межкристаллитную коррозию. Также хорошая прочность на окисляющие кислоты и холодные редуцирующие кислоты.</p> <p><b>Прочность на воздействие температуры:</b> В воздушной среде около 850 °С.</p> <p><b>Сушка:</b> 350 °С, 2 часа.</p>	<p><b>Утверждено:</b> UDT INSPECTA DB TUV SVK DNV CL</p>	

**Химический состав наплавленного металла, вес (%):**

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb
Мин.			0,5			18,0	9,0				
Стандарт.	0,02	0,8	0,7	0,02	0,02	19,5	10,4	0,1			
Макс.	0,030	0,90	2,0	0,025	0,025	21,0	11,0	0,5	0,5	0,1	0,1

**Механические свойства наплавленного металла:**СтандартныеПредел текучести,  $R_e$ : 450 Н/мм<sup>2</sup>Прочность на растяжение,  $R_m$ : 580 Н/мм<sup>2</sup>Удлинение A ( $L_0 = 5d_0$ ): 39 %Энергетика удара CV: - 20 °С · 60 J  
- 196 °С · 35 J

Диаметр, мм	Длина, мм	Код	Ток, А	Напряжение, В	Наплавленный металл, кг/ электроды, кг	Число электродов, шт./ наплавленный металл, кг	Наплавленный металл, кг/ время горения дуги, час.	Время оплавления, сек.
1,6	300	7430-1600	25-45	27	0,55	230	0,4	35
2,0	300	7430-2000	35-60	28	0,62	143	0,7	31
2,5	300	7430-2500	40-80	28	0,62	91	1,0	33
3,25	350	7430-3200	80-120	29	0,64	45	1,5	45
4,0	350	7430-4000	100-160	30	0,64	31	2,0	55
4,0	450	7430-4045	100-160	30	0,64	23	2,0	70
5,0	450	7430-5000	140-220	30	0,62	15	2,8	79