

**"ЕЛЕКТРОДИ" АД гр. Ихтиман****E 18/10 МБ****Обозначение по стандарти**

БДС 5517-77: EO9X19H10Г2М2Б

EN 1600-97: E 19 12 3 Nb B 42

DIN 8556-86: E 19 12 3 Nb B 20+

AWS/ASME SFA 5.4: E 318 - 15

Предназначение

Стабилизиран аустенитен електрод с легирана сърцевина - феритна фаза 5%. Намира приложение във всички клонове на индустрията, където се заваряват еднакви Cr-Ni-Mo стомани, както и феритни хромови стомани (13% Cr). Високата ударна жилавост на наварения метал осигурява възможност за заваряване на сравнително дебели напречни сечения. Наличието на Mo повишава окалиноустойчивостта, осигурява възможност за работа в присъствие на хлорни йони и повишена устойчивост срещу корозионни пукнатини, провокирани от вътрешни напрежения. Стабилизирането с Nb създава устойчивост срещу междукристална корозия до 400°C. Да се работи с ниска линейна енергия. Евентуално синьо оцветяване на шевове да се отстрани. Шевове се почистват с четка от пластмаса или високолегирана стомана. Не се препоръчва предварително подгриване на основния метал и термичнаобработка на наварения метал.

Заварявани материали

по БДС 6738-72:	X18H9T, 0X18H10T, X18H12T, 0X18H12Б, 0X17H13M2T, 1X18H9C				
по EN 10088-95:	X6CrNiMoTi 17-12-2	X6CrNiMoNb 17-12-2	GX5CrNiMoNb 19-11	X10CrNiMoNb 18-12	X4CrNiMo 17-12-2
WN ₀ :	1.4571	1.4580	1.4581	1.4583	1.4401
по DIN :	X6CrNiMoTi 17 12 2	X6CrNiMoNb 17 12 2	GX5CrNiMoNb 18 10	X10CrNiMoNb 18 12	X5CrNiMo 17 12 2
ASTM/AISI:	316 Ti	316 Св	316 L	-	316
по EN 10088-95:	X2CrNiMo 17-12-2	-	X2CrNiMoN 17-11-2	GX5CrNiMo 19-11	GX2CrNiMo 19-11
WN ₀ :	1.4404	-	1.4406	1.4408	1.4409
по DIN :	X2CrNiMo 17 13 2	GX2CrNiMo 18 10	X2CrNiMoN 17 12 2	GX6CrNiMo 18 10	-
по EN 10088-95:	X2CrNiMoN 17-13-3	X2CrNiMo 18-14-3	X3CrNiMo 17-13-3	X2CrNiMo 17-12-3	
WN ₀ :	1.4429	1.4435	1.4436	1.4432	
по DIN :	X2CrNiMoN 17 13 3	X2CrNiMo 18 14 3	X3CrNiMo 17 13 3	X2CrNiMo 17-13-3	

Типичен състав на наварен метал %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,07	0,50	2,00	19,00	11,00	2,80	> 8 x %C

Механични показатели на наварен метал

Граница на провлачване	R_{eH} [N/mm ²] ≥ 400
Якост на опън	R_m [N/mm ²] ≥ 600-740
Относително удължение	A_5 [%] ≥ 30
Работа на удар	A_v [J] ≥ 47
	A_v [J] тип. ≥ 90

Заваръчен ток и полярност

Постоянен (+) и променлив

∅[mm]	2,50	3,20	4,00	5,00
ток[A]	50 - 80	80 - 120	110 - 150	140 - 180

Размери, маса, опаковка

Диаметър [mm]	2,50	3,20	4,00	5,00
Дължина [mm]	250	350	350	350
Тегло на кутия [kg]	4,0 (1,0)	6,0 (1,0)	5,0 (1,0)	5,0 (1,0)
Тегло на кашон [kg]	20 (16)	30 (16)	25 (16)	25 (16)
Брой електроди в кутия	285/71	174/29	98/19,6	62/12,1



= +

~

ВНИМАНИЕ ! Преди употреба подсуши 1 час при 300° C

* Тегло гарантирано, брой приблизителен. Обратното - по договореност!