

Електроди Ихтиман / ЕСАВ		Предназначение и типични приложения
<b>E 19 9</b> <i>БДС EN 3581:</i> E 19 9 LR 1 2 <i>AWS A 5.4:</i> E 308L-16 <i>БДС 5517-77:</i> E02X21H10Г2	<b>OK 61.30</b>  E 19 9 LR 1 2  E 308L-17	Неръждаем електрод с изключително ниско съдържание на въглерод, за заваряване на стомани от типа 19%Cr, 10%Ni. Подходящ е и за заваряване на стабилизирани стомани с подобен състав, с изключение на случаите, когато трябва да се достигне пълната устойчивост на пълзене на основния метал. Има добра устойчивост на междукристална корозия и обща корозия във влажни среди, до температура 350 °С. Електродът не съдържа молибден и затова има добра устойчивост в азотна киселина. OK 61.30 е лесен за първоначално и повторно запалване, шевове те са с отличен външен вид и се полират добре. Шлаквата се отделя самостоятелно.
<b>E 19 12 3</b> <i>БДС EN 3581:</i> E 19 12 3 Nb 1 R 12 <i>AWS A 5.4:</i> E 316L-17	<b>OK 63.30</b>  E 19 12 3 LR 12  E 316L-17	Неръждаем електрод с изключително ниско съдържание на въглерод, за заваряване на стомани от типа 18%Cr, 12%Ni, 2,8%Mo. Има ниско съдържание на делта-ферит (FN 3 - 10). Използва се широко в химическата, хранително-вкусовата промишлености и в корабостроенето. Подходящ е за заваряване на стабилизирани стомани с подобен състав, с изключение на случаите, когато трябва да се достигне пълната устойчивост на пълзене на основния метал (до 400 °С). Електродът е лесен за използване, с отлично първоначално, повторно запалване и самостоятелно отделяне на шлаката.
<b>E 18 10 МБ</b> <i>БДС EN 3581:</i> E 19 12 3 Nb B 42 <i>AWS A 5.4:</i> E 318-15 <i>БДС 5517-77:</i> E09X19H10Г2М2Б	<b>OK 63.85</b>  E 19 12 3 Nb B 42  E 318-15	Базичен неръждаем електрод, подходящ за заваряване на стабилизирани с ниобий или титан стомани от типа 18%Cr, 12%Ni, 3%Mo. Има добра устойчивост срещу междукристална корозия и обща корозия във влажни среди, до температура 400 °С. Устойчив е на окалинообразуване до температура 875 °С. В отгъто състояние е устойчив при ниски температури, до -196 °С. Електродът съдържа молибден и затова има ограничена устойчивост в среда от азотна киселина. Шевове те не могат да се полират.
<b>E 18 8 6</b> <i>БДС EN 3581:</i> E 18 8 Mn R 4 2 <i>AWS A 5.4:</i> E 307-15 <i>БДС 5517-77:</i> E10X19H8Г7C	<b>OK 67.43</b>  E 18 8 Mn B 1 2  E 307-16	Аустенитен неръждаем електрод за РЕДЗ, от типа Cr-Ni-Mn. Металът на заваръчния шев е жилав и има отлична устойчивост срещу пукнатини. Подходящ е за съединяване на стомани от типа 13%Mn с други стомани. Устойчив е на окалинообразуване до температура 850 °С и на корозия в морска вода и в разредени киселини. OK 67.43 се използва широко за заваряване на смесени съединения между разнородни стомани, на стомани с много слаба способност за заваряване, както и на буферни слоеве преди твърдосплавно наваряване. Металът на шева след заваряване е с твърдост 190 НВ и се самонаклепва при работа, до твърдост 400 НВ. В случаите когато не е необходима възможност за работа с променлив ток се използва базичния електрод OK 67.45.
<b>E 25 20</b> <i>БДС EN 3581:</i> E 25 20 B 4 2 <i>AWS A 5.4:</i> E 310-15 <i>БДС 5517-77:</i> E20X25H18Г2	<b>OK 67.15</b>  E 25 20 B 2 2  E 310-15	Базичен неръждаем електрод за заваряване на стомани от типа 25%Cr, 20%Ni. Устойчив е на окалинообразуване. Базичен неръждаем електрод за заваряване на стомани от типа 25%Cr, 20%Ni. Устойчив е на окалинообразуване до температура около 1150 °С, с изключение на среди от съдържащи сяра корозионни газове и дим. Подходящ е за заваряване на огнеупорни стомани, аустенитни манганови стомани, както и за съединяване на разнородни стомани (до температура 300 °С). Поради съдържанието на Ni > 5% не е достатъчно устойчив в съдържащи сяра среди от изгорели газове и дим.
<b>E 29 9</b> <i>БДС EN 3581:</i> E 29 9 R 3 2 <i>AWS A 5.4:</i> E 312-17	<b>OK 68.81</b>  E 29 9 R 3 2  E 312-17	Високо легиран неръждаем електрод с висок рандеман и широко приложение, внасящ феритно-аустенитен (дуплекс) метал на заваръчния шев, с приблизително съдържание на ферит FN 50. Навареният метал е устойчив на корозия под напрежение и е изключително нечувствителен към смесване на метала на шева с основния метал. Има добра устойчивост срещу окалинообразуване до 1150 °С. Основни приложения: съединяване на инструментални стомани за работа на горещо, закаляеми стомани, разнородни стомани (например феритни към аустенитни стомани, до дебелина 20 мм и работна температура до 300 °С), за буферни слоеве преди твърдосплавно наваряване, за наваряване на релси, валове, ковашки матрици и т.н. Подгръване не е необходимо, освен при стомани с високо съдържание на въглерод (до температура 150 – 200 °С).