

## ЭА 400/10Т



Basic coated electrodes for joining CrNi (Mo) steels. Resistant to intercrystalline and wet corrosion up to 350C. Suitable for cladding of the second corrosion resistant layer onto pearlitic steels and for joining pearlitic and austenitic steels.

<b>Классификации</b>	ГОСТ 10052-75 : Э-07Х19Н11М3Г2Ф ОСТ : 5.9244-81
<b>Одобрения</b>	ГосАтомНадзор

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	2 - 8%
<b>Тип сплава</b>	CrNiMo Austenitic
<b>Тип покрытия</b>	Basic

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
3.0 x 350.0 mm	60-100 A	Max 28 V	56 %	1.08 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-150 A	Max 28 V	56 %	1.62 kg/h