

# Cor-Revicod® 308LT0

## Рутитовая порошковая проволока для сварки нержавеющей стали

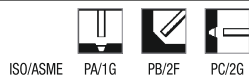
### Спецификация

AWS A5.22 : E308LT0-1/-4  
ISO 17663 : T 19 9 L R C/M 3

### Общее описание

Газозащитная порошковая проволока для сварки нержавеющей сталей в нижнем положении  
Стабильная дуга, низкое разбрызгивание и хорошее шлакоотделение  
Отличная подача проволоки и удобство применения  
Блестящий внешний вид наплавленного металла

### Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G

### Тип тока/Защитный газ

DC +  
Ar+ (>5-25%) CO<sub>2</sub> (EN 439: M21)  
100% CO<sub>2</sub> (EN 439: C1)  
15-25 l/min

### Одобрения

| Защитный газ | DNV    | GL    | LR   | TÜV |
|--------------|--------|-------|------|-----|
| M21          | 308LMS | 4550S |      | +   |
| C1           | 308LMS |       | 304L | +   |

### Типичный химический состав и ферритное число (FN) всего наплавленного металла (% по массе)

| Защитный газ | C    | Mn  | Si  | Cr | Ni | FN |
|--------------|------|-----|-----|----|----|----|
| M21/C1       | 0.03 | 1.5 | 0.6 | 20 | 10 | 8  |

### Механические свойства всего наплавленного металла

|                   | Защитный газ | Состояние | Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> ) | Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение | Ударная вязкость (ISO), Дж -20°C |
|-------------------|--------------|-----------|---------------------------------------|---------------------------------------|-------------------------|----------------------------------|
| Требуемые:        | AWS A5.22    |           | не требуется                          | min. 520                              | min. 35                 |                                  |
|                   | ISO 17663    |           | min. 320                              | min. 510                              | min. 30                 |                                  |
| Типичные значения |              | M21/C1    | 400                                   | 580                                   | 38                      | 55                               |

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

| Тип поставки             | Вес нетто/ед. поставки (кг) | Диаметр (мм) |     |
|--------------------------|-----------------------------|--------------|-----|
|                          |                             | 1.2          | 1.6 |
| Моток проволоки B202     | 5                           | X            |     |
| Пластиковая катушка S300 | 12,5                        | X            | X   |

Cor-Revicod® 308LT0 : rev. EN 21

# Cor-Revicod® 308LT0

## Свариваемые материалы

| Марки сталей                        | EN 10088-11-2   | EN 102 13-4      | W.Nr.  | ASTM/ACI<br>A240/A312/A351 | UNS              |
|-------------------------------------|-----------------|------------------|--------|----------------------------|------------------|
| Низкоуглеродистая сталь<br>C<0,03%  | X2 CrNi 19 11   |                  | 1.4306 | (TP)304L<br>CF-3           | S30403<br>J92500 |
|                                     | X2 CrNiN 18 10  |                  | 1.4311 | (TP)304LN<br>302,304       | S30453<br>S30400 |
| Среднеуглеродистая сталь<br>C>0,03% | X4 CrNi 18 10   |                  | 1.4301 | (TP)304                    | S30409           |
|                                     |                 | GX5 CrNi 19 10   | 1.4308 | CF 8                       | J92600           |
| Стабилизированная Ti и Nb           | X6 CrNiTi 18 10 |                  | 1.4541 | (TP)321<br>(TP)321H        | S32100<br>S32109 |
|                                     | X6 CrNiNb 18 10 |                  | 1.4550 | (TP)347<br>(TP)347H        | S34700<br>S34709 |
|                                     |                 | GX5 CrNiNb 19 10 | 1.4552 | CF-8C                      | J92710           |
|                                     |                 |                  |        |                            |                  |

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов в защитном газе M21/C1

| Положение сварки<br>Диаметр (мм) | PA/1G<br>Ток (А) | PB/2F   | PC/2G   |
|----------------------------------|------------------|---------|---------|
| 1.2                              | 100-250          | 100-250 | 100-200 |
| 1.6                              | 140-300          | 140-300 | 140-200 |

## Примечания/ Рекомендации по применению

Для позиционной сварки используйте Cor-Revicod® 308LT1