

Нержавеющая сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.9 : ER309L
EN 12072 : W 23 12 L

Общее описание

Сплошная проволока для сварки нержавеющей стали с углеродистой сталью

Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ II Инертный газ Ar 100%

Типичный химический состав стандартного прутка, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.65	0.35	24	13	0.05

Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	II	AW	390	600	35

Свариваемые материалы

Сортамент сталей	EN 10088-1/-2	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Коррозионностойкие и плакированные стали			A240/A312/A351	
	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
	X4 CrNi 18-10	1.4301	CF-3	J92500
			(TP)304	S30400

Разнородные металлы, сварка низкоуглеродистых и низколегированных сталей с коррозионностойкими сталями

Наплавка на низкоуглеродистые и низколегированные стали

Упаковка

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	1.6	2.0	2.4
ДСНЭ	5-ти кг тубус		X	X	X

Другие размеры и упаковка по требованию