

Cor-Revicod® 308LT1

Рутиловая порошковая проволока для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.22 : E308LT1-1/-4
ISO 17663 : T 19 9 L P C/M 2

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



Тип тока/Защитный газ

DC +
Ar+ (>5-25%) CO₂ (EN 439: M21)
100% CO₂ (EN 439: C1)
15-25 l/min

Одобрения

Защитный газ GL
M21 4550S

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

Защитный газ	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
M21/C1	0.03	1.6	0.6	19.5	10	8

Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж -20°C
Требуемые:	AWS A5.22 ISO 17663		не требуется min. 320	min. 520 min. 510	min. 35 min. 30	
Типичные значения		M21/C1	AW	390	45	50

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
Пластиковая катушка S300	12,5	1,2 X

Cor-Revicod® 308LT1 : rev. EN 21

Cor-Revicod® 308LT1

Свариваемые материалы

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

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

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up
1.2	100-250	100-250	100-200	100-180

Примечания/ Рекомендации по применению

Для сварки в нижнем положении используйте Cor-Revicod® 308LT0