

Нержавеющая сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.9	: ER309LSi
EN 12072	: W 23 12 L Si / G 23 12 L Si

Общее описание

Сплошная проволока для сварки нержавеющей сталей с углеродистой сталью
С повышенным содержанием Si для улучшения смачиваемости

Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
ДСПЭ	M12	Смешанный газ Ar+ >0-5% CO ₂
ДСПЭ	M13	Смешанный газ Ar+ >0-3% O ₂

Одобрение

	ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
ДСНЭ	ER 309LSi				+	+
ДСПЭ	ER309LSi	309L	309	4332S	SS/CMn S	+

Типичный химический состав стандартных проволоки/прутка, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.8	0.8	23.3	13.8	0.14

Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
							-20°C	-46°C	-120°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	400	600	35		65	
	ДСНЭ	M12	AW	430	565	35	96		65

Свариваемые материалы

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

Разнородные металлы (низкоуглеродистые, низколегированные стали к нержавеющей стали)
Наплавка на низкоуглеродистую, низколегированную сталь

Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
ДСНЭ	2,5 и 10-ти кг тубус			X	X	X	X	X	X
ДСПЭ	15 кг катушка BS300		X	X	X	X			

Другие размеры и упаковка по требованию

Revicor® 309LSi : rev. EN 20