

Нержавеющая сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.9	: ER308LSi
EN 12072	: W 19 9 LSi / G 19 9 LSi

Общее описание

Сплошная проволока со сверхнизким содержанием углерода для сварки аустенитных Cr-Ni сталей 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% O ₂
	M13	Смешанный газ Ar+ >0-3% CO ₂

Одобрение

	ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
ДСНЭ	ER 308LSi		308L		+	+
ДСПЭ	ER308LSi	308L	308L	4306S	304L S	+

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

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
	0.010	1.7	0.8	20	10	0.2

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	-20°C	-196°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	390	590	36	120		50
	ДСПЭ	M12	AW	420	570	45		85	55

Свариваемые материалы

Сортамент сталей	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Низкоуглеродистая сталь C<0,03%	X2CrNi19 11		1.4306	(TP)304 L	S30403
	X2CrNi18 10		1.4311	CF-3 (TP)304LN	J92500 S30453
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X4CrNi18 10		1.4301	302, 304 (TP)304	S30400 S30409
		GX5CrNi19 10	1.4308	CF-8	J92600
Стабилизированная Ti и Nb	X6CrNiTi18 10		1.4541	(TP)321	S32100
				(TP)321H	S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

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	5-ти и 10-ти кг тубус			X	X	X	X	X	X
ДСПЭ	5 кг катушка S200		X						
	15 кг катушка BS300		X	X	X	X			

Другие размеры и упаковка по требованию

Revicor® 308LSi : rev. EN 20