

Нержавеющая сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.9 : ER308L
EN 12072 : W 19 9 L / G 19 9 L

Общее описание

Сплошная проволока со сверхнизким содержанием углерода для сварки аустенитных Cr-Ni сталей
Высокая стойкость к межкристаллитной коррозии и окислительным средам

Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ I1 Инертный газ Ar 100%
ДСПЭ M12 Смешанный газ Ar+ >0-5% CO₂
ДСПЭ M13 Смешанный газ Ar+ >0-3% O₂

Одобрение

TÜV
ДСНЭ +

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.6	0.5	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	-196°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	390	590	35	120	50
	ДСПЭ	M12	AW	390	590	35		

Свариваемые материалы

Сортамент сталей	EN 10088-11-2	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 (TP)321H	S32100/ 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)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.2
ДСНЭ	5-ти и 10-ти кг тубус			X	X	X	X
ДСПЭ	15 кг катушка BS300		X				

Другие размеры и упаковка по требованию

Revicor® 308L : rev. EN 20