

308L/MVR

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4301	1.4301	304	304S31	Z7 CN 18-09	2333
4307	1.4307	304L	304S11	Z3 CN 18-10	2352
4311	1.4311	304LN	304S61	Z3 CN 18-10 Az	2371
4541	1.4541	321	321S31	Z3 CNT 18-10	2337

Стандартное обозначение

EN ISO 14343 G 19 9 L

AWS A5.9 ER308L

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.4	1.7	20.0	10.0

Феррит 8 FN DeLong

10 FN WRC-92

Химический состав, весь металл сварки (%)

Флюс	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
801	0.02	0.9	1.0	20.0	9.5	1.0	13
805	0.02	0.6	1.2	20.5	9.5	1.0	14
807	0.02	0.6	1.2	19.5	10.0	1.0	8

Характеристики

Avesta 308L/MVR подходит для сварки аустенитных сталей с содержанием Cr 19 и Ni 10 или сталей имеющих подобный состав. Сварочная проволока может использоваться для сварки сталей 321 и 347, в случаях, где рабочая температура не будет превышать 400°C.

Для более высоких температур необходимо использовать проволоку Avesta 347-Si/MVN-Si.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
1.6	200-300	26-30
2.4	300-400	29-33
3.2	350-500	29-33
4.0	425-575	30-34

Сварочный флюс: Avesta Flux 801, 805 и 807.

Одобрения:

В комбинации с флюсом

801 - CE - DNV - TUV

805 - CE - TUV

807 - CE - TUV

Типичные механические свойства

При использовании

флюса	801	805
Предел текучести R _{p0.2}	440 МПа	410 МПа
Предел прочности R _m	590 МПа	580 МПа
Удлинение A ₅	37 %	36 %
Силы воздействия KV		
+ 20 С°	65 Дж	85 Дж
- 196 С°	30 Дж	35 Дж
Твердость	200 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1050 °C)

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 5-10%

Вычисление температуры: приблизительно 850°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: сопротивление коррозии примерно как у стали 304L.

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

Офис продаж: г. Ижевск, ул. Баранова, д. 26.