

 **308L/MVR**

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4301	1.4301	304	304S31	Z7 CN 18-19	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	Z6 CNT 18-10	2337

Стандартное обозначение

EN 1600 E 19 9 L R

AWS A5.4 E308L-17

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.7	0.6	19.5	10.0

Феррит 10 FN DeLong

Характеристики

Avesta 308L/MVR-3D – Cr-Ni электрод для сварки нержавеющей сталей, таких как 304 и 304L.

Обеспечивает восстановление металла приблизительно 150%.

Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	1.6	25-45
	2.0	30-55
	2,5	60-90
	3,2	80-130
	4.0	110-170
	5,0	170 – 230

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	470 МПа	320 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	570 МПа	510 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	37 %	30 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	60 Дж	
- 40 C°	55 Дж	
Твердость	200 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1100-1150° C)

Структура: аустенитная с 5-10% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошая при различных внешних условиях: на холоде, в различных кислотах – разведенных или окисляющихся.

Одобрения:

- CE - DB - DVN - TUV

Сварочные положения:

