

**4** 308L/MVR-4D

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	0.8	0.6	19.5	10.5

Феррит 10 FN DeLong

Характеристики

Avesta 308L/MVR-4D – электрод с кислотно-рутиловым покрытием, особенно хорошо подходит для сварки тонкостенных труб или тонких листов металла. Электрод характеризуется хорошей свариваемостью в любых положениях. Сварка трубы может быть выполнена несколькими способами (рис.1). 1. Начать сварку в верхнем положении (1) и по вертикали вниз с обеих сторон от 12 часового положения (2 и 3). 2. Начать сварку в 7 часовом положении и вертикально проваривать до 11 часового положения с обеих сторон. При этом лучше использовать DC сварку.

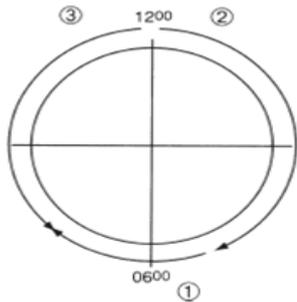


рис. 1

Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	1.6	15-40
	2.0	25-55
	2,5	30-85
	3,2	45-110

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	420 МПа	320 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	520 МПа	510 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	35 %	30 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	54 Дж	
- 40 C°	38 Дж	
Твердость	210 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:

