

## 308L/MVR-VDX AC/DC

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	0.8	19.0	10.0

Феррит 5 FN DeLong

### Характеристики

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

Отлично сваривает в положении вертикально-вниз.

### Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	1.6	20-45
	2.0	25-60
	2,5	35-80
	3,2	60-120
	4.0	100-160
	5,0	160 – 220

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	450 МПа	320 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	600 МПа	510 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	35 %	30 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	55 Дж	
- 196 C°	40 Дж	
Твердость	210 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1050° C)

Структура: аустенитная с 5-10% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

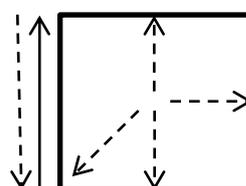
Устойчивость к коррозии: очень хорошая при различных внешних условиях: на холоде, в различных кислотах – разведенных или окисляющихся.

Одобрения:

- CWB

Сварочные положения:

d = 2.0-3.25



### Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
1.6	250	0.60	286	0.51	25	106
2.0	250	0.64	181	0.71	28	105
2.5	300	0.65	96	0.94	40	105
3.25	350	0.62	46	1.48	53	107
4.0	350	0.64	23	2.07	56	105
5.0	350					

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

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