



Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Электрод общего назначения рекомендуется для сварки нержавеющей сталей не схожих составов и стали 316L. Безупречен для достижения более высокого ферритного содержания, чем достижимо 316 электродами.					

Стандартное обозначение
AWS A5.4 E308LMo-17

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.8	0.7	19.7	9.9	2.5

Феррит 20 FN WRC-92

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	560 МПа	-
Предел прочности R _m	700 МПа	520 МПа
Удлинение A ₅	35 %	35 %
Силы воздействия KV + 20 C°	62 Дж	

Характеристики

Avesta 308L/MVRMo электрод общего назначения для сварки нержавеющей сталей не схожих составов и ремонта. Сварной металл показывает превосходную растворимость несхожих трудосвариваемых сталей.

Avesta 308L/MVRMo может также использоваться для сварки стали 316L, когда необходимо увеличение феррита в структуре металла.

Сварочные данные

DC+ или AC	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	60-90
	3,2	80-130
	4.0	110-170

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой

Структура: аустенитная с 18-22% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: хорошее сопротивление общей коррозии.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

d = 2.5-3.25

d = 4.0

