

308L-Si/MVR-Si

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 Si

AWS A5.9 ER308LSi

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.85	1.8	20.0	10.5

Феррит 11 FN DeLong

9 FN WRC-92

Характеристики

Avesta 308L-Si/MVR-Si 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.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	420 МПа	320 МПа
Предел прочности R _m	600 МПа	510 МПа
Удлинение A ₅	36 %	30 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	110 Дж	
- 196 C°	60 Дж	
Твердость	260 НВ	

Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
При короткой дуге	0,8	30-120	18-22
	1,0	110-140	19-22
При дуге с брызгами	1,0	160-220	25-29
	1,2	200-270	26-30
	1,6	250-330	27-32
При пульсирующей дуге	1,2	I _{peak} = 340-450 А	
		I _{bkg} = 50-150 А	
		Freq = 80-120 Hz	

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.

Слой газа при сварке:

Ar + 2% O₂ or 2 – 3 % CO₂

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

Одобрения:

- CE - DB - DNV - TUV

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

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