

## 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 <sub>p0.2</sub> | 420 МПа           | 320 МПа                |
| Предел прочности R <sub>m</sub>    | 600 МПа           | 510 МПа                |
| Удлинение A <sub>5</sub>           | 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 <sub>peak</sub> = 340-450 А |               |
|                       |             | I <sub>bkg</sub> = 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% O<sub>2</sub> or 2 – 3 % CO<sub>2</sub>

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](http://www.avestawelding.ru)

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