

## 309 AC/DC

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Прежде всего используется для сварки сталей, работающих при высоких температурах, таких как 309S, также используется для сварки высококачественной стали, и нержавеющей стали с высококачественной сталью.					

Стандартное обозначение  
AWS A5.4 E309-17

Типичный хим. состав %				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0.05	0.8	1.0	24.0	13.5
Феррит 15 FN DeLong				

**Характеристики**  
Avesta 309 – прежде всего используется для сварки сталей, работающих при высоких температурах, таких как 309S, также используется для сварки высококачественной стали, и нержавеющей стали с высококачественной сталью.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	435 МПа	-
Предел прочности R <sub>m</sub>	580 МПа	550 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	30 %	30 %
Силы воздействия KV + 20 C°	45 Дж	
Твердость	210 НВ	

### Сварочные данные

DC+ или AC Диаметр, мм	Сила тока, А
2,5	50-80
3,2	80-120
4.0	100-160

Температура сварки: Max 150° C  
Термообработка: никакой (В строительстве, которое включает сплавы низкого качества и смешанных составов снятие напряжения может быть желательным. Однако этот тип сплава может быть восприимчив к температурам в диапазоне 550-950° C, для этого необходимо заранее проконсультироваться с поставщиком основного металла)

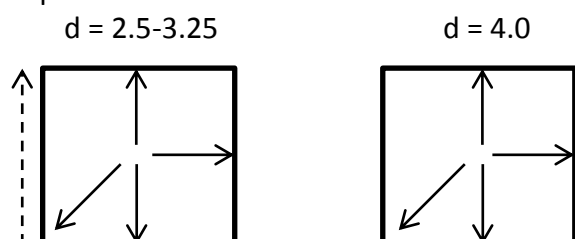
Структура: аустенитная с 10-15% феррита.  
Вычисление температуры: приблизительно 1000°(воздух)

Устойчивость к коррозии: разработан специально для рабочих температур до 1000°С.

Сопротивление межкристаллической коррозии несколько ограничено из-за высокого содержания углерода.

Одобрения:  
- CWB

Сварочные положения:



### Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.5	350	0.60	82	1.02	43	119
3.25	350	0.61	43	1.58	52	114
4.0	350	0.63	29	2.07	61	112