

309L основной

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Электрод для сварки чистой стали, безупречная сварка стали без молибдена и чистой стали.					

Стандартное обозначение

EN 1600 E 23 12 L B
 AWS A5.4 E309L-15

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.2	1.9	24.0	13.0

Феррит 15 FN DeLong

Характеристики

Avesta 309L основной – электрод с низким содержанием углерода, разработанный для сварки несхожих по составу сталей, между высококачественными сталями и обычного качества или низколегированными. Содержит 18Cr и 8Ni, благодаря чему может служить буферным слоем.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	440 МПа	320 МПа
Предел прочности R _m	570 МПа	510 МПа
Удлинение A ₅	30 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	50 Дж	
Твердость	210 НВ	

Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	50-75
	3,2	70-100
	4.0	100-140

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 550-950°С).

Структура: аустенитная с 10-15% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 1000° (воздух)

Устойчивость к коррозии: Выше, чем у 308L. При сварке мягкой стали коррозионностойкость соответствует 304 типу стали.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

d = 2.5-3.25

d = 4.0

