



Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Сверхсплавленный электрод, используется для сварки чистых сталей, а также различных нержавеющей сталей с чистой. Также подходит для сварки сталей, работающих при высоких температурах.					

Стандартное обозначение
AWS A5.4 E309Nb-17 (E309Cb-17)

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.03	0.8	0.8	23.0	13.0	0.8

Феррит 15 FN DeLong

Характеристики

Avesta 309Nb – покрытие кислотно-рутиловое. Разработан для сварки как переменным током, так и постоянным.

Avesta 309Nb является высоколегированным сплавом содержащим 23 Cr и 13 Ni, который благодаря добавлению ниобия и уменьшенного содержания углерода – хорошо препятствует осаждению карбида и таким образом, увеличивает межгранулированную устойчивость к коррозии. Это также обеспечивает высокую прочность и устойчивость сварных швов к высоким температурам.

Avesta 309Nb может также использоваться для сварки мягкой стали и обычной нержавеющей стали. У этого электрода отличный состав, который при нормальных условиях сварки гарантирует получение стойкого к внешним воздействиям металла шва. Покрытие краской поверхности следует избегать, т.к. при воздействии температуры выше 500°C появляется существенный риск образования пор.

Сварочные данные

DC+ или AC	Диаметр, мм	Сила тока, А
	3,2	60-110
	4.0	90-150

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	525 МПа	-
Предел прочности R _m	650 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	35 %	30 %
Силы воздействия KV + 20 C°	50 Дж	
Твердость	210 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (Для строительства, где используют низколегированные стали со смешанным составом стадия обжига для снятия напряжения может быть желательна. Однако, этот тип сплава может быть восприимчив к стимулированию осаждения при температурах 550-950° C).

Структура: аустенитная с 10-15% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 1000°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: коррозионностойкость выше, чем у типа стали 308L. Прежде всего электрод разработан для сварки сталей работающих при высоких температурах. Сварочные положения:

