

309L

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Avesta 309L-Si прежде всего используется для сварки нержавеющей сталей с низко легированными и углеродистыми сталями.					

Стандартное обозначение

EN ISO 14343 S 23 12 L
AWS A5.9 ER309L

Характеристики

Avesta 309L-Si для сварки сплавов с содержанием Cr 23 и Ni 13, а так же для сварки нержавеющей сталей с низко легированными и углеродистыми сталями. Химический состав близок к 304 стали. При сварке - 1 или 2 слоя 309L обычно объединяют с третьим заключительным слоем 308L, 316L или 347.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
2.0	250-350	28-32
2.4	300-400	29-33
3.2	350-500	29-33

Сварочный флюс: Avesta Flux 801, 805 и 807.

Одобрения:

В комбинации с флюсом
805 - DNV

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.4	1.8	23.5	14.0

Феррит 11 FN DeLong
10 FN WRC-92

Химический состав, весь металл сварки (%)

Флюс	C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
801	0.02	0.8	1.0	24.0	13.5	15
805	0.02	0.5	1.2	24.5	13.5	14
807	0.02	0.5	1.2	23.5	14.0	11

Типичные механические свойства

При использовании флюса	801		805	
	Предел текучести R _{p0.2}	410 МПа	400 МПа	Предел прочности R _m
Удлинение A ₅	36 %	36 %	Силы воздействия KV	
+ 20 С°	70 Дж	100 Дж		

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (при строительстве, работая с низкосортными сплавами обжиг может быть желателен. Однако, этот тип сплава может быть слишком чувствителен в диапазоне температур 550-950°С)

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 5-15%

Вычисление температуры: приблизительно 1000°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: коррозиоустойчивость выше, чем у стали 308L.