

## 309L-Si

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 G 23 12 L Si

AWS A5.9 ER309LSi

### 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
При короткой дуге	0,8	60-100	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	29-32
При пульсирующей дуге	1,2	$I_{peak} = 350-450$ А $I_{bkg} = 50-150$ А Freq = 80-120 Hz	

### Слой газа при сварке:

Ar + 2% O<sub>2</sub> or 2 – 3 % CO<sub>2</sub>

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.8	1.8	23.5	13.5

Феррит 13 FN DeLong

9 FN WRC-92

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	400 МПа	320 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	600 МПа	510 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	32 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	110 Дж	
Твердость	200 HB	

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 5-10%

Вычисление температуры: приблизительно 1000°(воздух)

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

### Одобрения:

- CE - DB - 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.