

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 W 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
1.2	60-80	9-11
2.4	130-160	16-18

Слой газа при сварке:

Ar (99.95%) или с добавлением 20-30% гелия (He) или 1-5% водорода (H₂).
Уровень потока газа 4 – 8 л/мин.

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

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	460 МПа	320 МПа
Предел прочности R _m	590 МПа	510 МПа
Удлинение A ₅	32 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	170 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:
- TUV

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

Офис продаж: г. Ижевск, ул. Баранова, д. 26.