

## FCW 309L-PW

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Применяется для сварки легированных или низколегированных сталей со сталями не содержащими молибден или углеродистыми					

Стандартное обозначение  
 EN ISO 17633 T 23 12 L R M/C 1  
 AWS A5.22 E309LT1-4/-1

Типичный хим. состав %				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.6	1.5	23.0	12.8
Феррит 18 FN WRC-92				

**Характеристики**  
 Avesta FCW-2D 309L является высоколегированной проволокой с содержанием Cr 23 и Ni 13, предназначенная для сварки низколегированных или мягких сталей с нержавеющей сталью.  
 Avesta FCW-2D 309L разработан для сварки во всех положениях.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 17633
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	390 МПа	320 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	550 МПа	510 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	35 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	55 Дж	
Твердость	210 НВ	

**Сварочные данные**

Диаметр, мм	Сварочные позиции	Сила тока, А	Напряжение, В
1,2	Плоская, горизонтальная,	150-240	24-32
	вертикально-вверх,	130-160	23-28
	над головой,	150-200	24-29
	вертикально-вниз	120-180	22-27

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).

**Газа при сварке:**  
 Ar + 15-25% CO<sub>2</sub> – предполагает получение лучших сварных свойств, но 100 % CO<sub>2</sub> также может использоваться (при этом напряжение необходимо увеличить на 2В).  
 Уровень потока газа 20-25 л/мин.

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 5-10%

Вычисление температуры: приблизительно 1000°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: сопротивление коррозии примерно как у стали 304L, выше, чем у 308L.

Одобрения:  
 - CWB - DB - TUV - GL - RINA