



Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Прежде всего используется для сварки сталей, работающих при высоких температурах, также используется для сварки высококачественной стали и нержавеющей стали с высококачественной сталью.					

Стандартное обозначение

EN 1600 E 23 12 L R  
AWS A5.4 E309L-17

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.8	0.8	23.0	13.0

Феррит 15 FN DeLong

Характеристики

Avesta 309L используется для сварки сталей, работающих при высоких температурах, также используется для сварки высококачественной стали и нержавеющей стали с высококачественной сталью. Электрод хорошо подходит для выполнения буферного слоя на мягкой стали, обеспечивая состав 18 Cr и 8Ni от самого первого слоя. Может также использоваться для того, чтобы варить высокотемпературные стали, такие как 309S.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	455 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°	50 Дж	
- 40 C°	45 Дж	
Твердость	210 НВ	

Сварочные данные

DC+ или AC Диаметр, мм	Сила тока, А
2.0	35-60
2,5	50-80
3,2	80-120
4.0	100-160
5,0	160-220

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (В строительстве, которое включает сплавы низкого качества и смешанных составов снятие напряжения может быть желательным.)

Структура: аустенитная с 10-15% феррита.

Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.0	300					
2.5	300	0.60	82	1.02	43	119
3.25	350	0.61	43	1.58	52	114
4.0	400	0.63	29	2.07	61	112
5.0	400	0.68	18	3.11	64	112

Вычисление температуры: приблизительно 1000°(воздух)

Устойчивость к коррозии: Выше, чем у 308L. При сварке мягкой стали коррозионностойкость соответствует 304 типу стали.

Сварочные положения:

