

## FCW 308L/MVR-PW

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4301	1.4301	304	304S31	Z7 CN 18-09	2333
4307	1.4307	304L	304S11	Z3 CN 18-10	2352
4311	1.4311	304LN	304S61	Z3 CN 18-10 Az	2371
4541	1.4541	321	321S31	Z6 CNT 18-10	2337

Стандартное обозначение

EN ISO 17633 T 19 9 L R M/C 1

AWS A5.22 E308LT1-4/-1

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.7	1.6	19.2	10.2

Феррит 6 FN DeLong  
9 FN WRC-92

Характеристики

Avesta FCW 308L/MVR-PW подходит для сварки аустенитных сталей с содержанием Cr 19 и Ni 10 или сталей имеющих подобный состав. Так же подходит для сварки нержавеющей сталей легированных титаном или ниобием, таких как 321 или 347 сталь. Данную проволоку применяют для этих видов сталей в случае, если рабочая температура не будет превышать 400°C. Для сталей работающих при более высоких температурах необходимо использовать проволоку Avesta 347/MVNB.

Avesta FCW 308L/MVR-PW разработан для сварки во всех положениях не зависимо от диаметра проволоки.

Сварочные данные

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

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.

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>	570 МПа	510 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	39 %	30 %
Силы воздействия KV + 20 C°	60 Дж	
Твердость	200 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1050 °C)

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

Вычисление температуры: приблизительно 850°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: сопротивление коррозии примерно как у стали 304L, т.е. довольно хорошее при серьезных условиях, таких как среда с содержанием хлора или кислот.

Одобрения:

- CWD - DB - TUV