



FCW-2D 309L

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 3
 AWS A5.22 E309LT0-4/-1

Типичный хим. состав %				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.7	1.4	22.8	12,5
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 в горизонтально-вертикальном положении.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 17633
Предел текучести R _{p0.2}	400 МПа	320 МПа
Предел прочности R _m	540 МПа	520 МПа
Удлинение A ₅	35 %	30 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	60 Дж	
- 60 C°	45 Дж	
Твердость	210 НВ	

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сварочные позиции	Сила тока, А	Напряжение, В
1,2	Плоская, горизонтальная	125-280	20-34
1,6	Плоская, горизонтальная	200-350	25-35

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% CO₂ – предполагает получение лучших сварных свойств, но 100 % CO₂ 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:
 - CE - CWB - DB - TUV - DNV - GL
 - RINA