309L-Si

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Avesta 309L-Si прежде всего используется для сварки нержавеющих сталей с низко легированными и углеродистыми сталями.					

Стандартное обозначение
EN ISO 14343 G 23 12 L Si
AWS A5.9 ER309LSi

Характеристики
Avesta 309L-Si для сварки сплавов с содержанием Cr 23 и Ni 13, а так же для сварки нержавеющих 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.

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.8	1.8	23.5	13.5

Феррит 13 FN DeLong
9 FN WRC-92

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести $R_{p0.2}$	400 МПа	320 МПа
Предел прочности R_m	600 МПа	510 МПа
Удлинение A_5	32 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	110 Дж	
Твердость	200 HB	

Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, A	Напряжение, V
При короткой дуге	0,8	60-100	18-22
	1,0	110-140	19-22
При дуге с брызгами	1,0	160-220	25-29
	1,2	200-270	26-30
	1,6	250-330	29-32
При пульсирующей дуге	1,2	I_{peak} = 350-450 A I_{bkg} = 50-150 A Freq = 80-120 Hz	

Слой газа при сварке:
Ar + 2% O2 or 2 – 3 % CO2
Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

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°C)

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

Вычисление температуры: приблизительно 1000°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: корозионоустойчивость выше, чем у стали 308L.

Одобрения:
- CE - DB - TUV

ЗАО «Ресурс»
Россия г.Новосибирск
ул. Объединения, 9.
т/ф (383) 363-26-24,
т/ф (383) 291-93-02
e-mail: resurszao@ya.ru