

## 308L-Si/MVR-Si

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	Z3 CNT 18-10	2337

### Стандартное обозначение

EN ISO 14343 G 19 9 L Si  
AWS A5.9 ER308LSi

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.85	1.8	20.0	10.5

Феррит 11 FN DeLong  
9 FN WRC-92

### Характеристики

Avesta 308L-Si/MVR-Si подходит для сварки аустенитных сталей с содержанием Cr 19 и Ni 10 или сталей имеющих подобный состав. Сварочная проволока может использоваться для сварки сталей 321 и 347, в случаях, где рабочая температура не будет превышать 400°C. Для более высоких температур необходимо использовать проволоку Avesta 347-Si/MVN-Si.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	470 МПа	320 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	640 МПа	510 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	34 %	30 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	140 Дж	
- 196 C°	80 Дж	
Твердость	200 НВ	

### Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
1.0	50-70	9-11
1.2	60-80	9-11
1.6	80-110	10-12
2.0	100-130	14-16
2.4	130-160	16-18
3.2	160-200	17-19
4.0	180-240	18-21

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.

Одобрения:

- CE - DB - DNV - TUV

Слой газа при сварке:

Ar (99.95%) или с добавлением 20-30% гелия (He) или 1-5% водорода (H<sub>2</sub>).

Уровень потока газа 4 – 8 л/мин.

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