309L

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	W 23 12 L
AWS A5.9	ER309L

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	0.4	1.8	23.5	14.0

Феррит 11 FN DeLong
10 FN WRC-92

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести $R_{p0.2}$	460 МПа	320 МПа
Предел прочности R_m	590 МПа	510 МПа
Удлинение A_5	32 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	170 Дж	
Твердость	200 HB	

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
1.2	60-80	9-11
2.4	130-160	16-18

Слой газа при сварке:
Ar (99.95%) или с добавлением 20-30% гелия (He) или 1-5% водорода (H2).
Уровень потока газа 4 – 8 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:
- 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