

TIG ПРИСАДОЧНЫЕ ПРУТКИ ДЛЯ СВАРКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ ER 308L

Соответствие стандартам:

TS EN ISO 14343-A	: W 19 9 L
EN ISO 14343-A	: W 19 9 L
AWS A5.9	: ER 308 L



Механические свойства

Предел текучести (N/мм ²)	Предел прочности (N/мм ²)	Ударная прочность (ISO-V/+20°C)	Удлинение ((L ₀ =5d ₀) (%))
мин. 390	540 - 660	мин. 63 Дж	мин. 35

Защитный газ: Аргон 100% (ВЧ)

Химический состав наплавляемого металла, % (типичный)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,5	1,7	20,1	9,8

Диаметр прутка	Длина прутка	Артикул	Упаковка
1,6 мм	1000 мм	1982 701 6	5 кг
2,0 мм	1000 мм	1982 702 0	5 кг
2,4 мм	1000 мм	1982 702 4	5 кг

Типичные марки базовых материалов

- X2CrNi 19 11, X5CrNi 18 10, X6CrNiTi 18 10, X6CrNiNb 18 10, X2CrNiN 18 10, X10CrNiNb 18 10
- Американский институт чугуна и стали (AISI) & Американское общество испытаний и материалов (ASTM): 304, 304L, 304LN, 347, 321, A320Gr.B8C, A320Gr.B8D

Сварочные положения



Детали/Применение

- TIG сварка ферритных нержавеющей сталей с содержанием Cr 13%, высокоуглеродистых сталей типа 304 или стабилизированных сталей типа 347 или сталей аналогичных качеств, которые используются в фармацевтической, целлюлозной, бумажной и пищевой промышленности;
- Защитным газом является Аргон 100% (ВЧ);
- Сохранение пластичности при температурах до -196 °С;
- Поддержание стойкости к межкристаллитной коррозии при температурах до 400 °С.

Примечание

Для TIG сварки в постоянном токе (DC)