



**Порошковая проволока для сварки нержавеющей
сталей JQ-309L**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.22 E309LT1-1
ISO 17633-A-T 23 12 L P C1 1

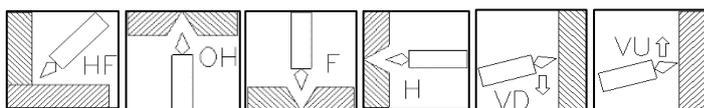
Описание и область применения

JQ-309L является порошковой проволокой для сварки разнородных сталей в среде защиты CO₂. Данная проволока рекомендована также для сварки конструкций из 06X23H13 или между нержавеющей сталей и углеродистых сталей, например, сталь 309, а также для сварки нержавеющей сталей, многослойных сталей и неоднородных сталей в нефтехимическом оборудовании и оборудовании для производства синтетического волокна, а также для сварки ядерных реакторов, переходных слоев внутренних стенок сосудов высокого давления и внутренних конструкций колонн. Больше всего применяется в нефтехимической промышленности, пищевой промышленности, производстве медицинского оборудования, судостроении и ядерной энергетике.

JQ-309L обладает хорошими сварочно-технологическими свойствами. Сварка с ней отличается стабильным мягким горением дуги, низким уровнем разбрызгивания, хорошей отделяемостью шлака и хорошим внешним видом шва. Сварка осуществляется во всех пространственных положениях. Наплавленный металл отличается хорошей трещиностойкостью.

Применение: Нефтехимическая промышленность; пищевая промышленность; медицинское оборудование; судостроение; ядерная энергетика.

Режимы сварки



Химический состав проволоки (%)

	C	Mn	Si	Ni	Cr	S	P	Mo	Cu
JQ-309L	0.035	1.25	0.58	12.40	24.15	0.004	0.023	0.02	0.02
AWS A5.22 E309LT1-1	≤0.04	0.5-2.5	≤1.0	12.0-14.0	22.0-25.0	≤0.03	≤0.04	≤0.75	≤0.75

Механические свойства наплавленного металла

Наименование	Термообработка	Испытание на разрыв		
		Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
JQ-309L	Сразу после сварки	411	560	41.5
AWS A5.22 E309LT1-1		≥270	≥520	≥25

Испытание на ударный изгиб (CVN)

Наименование	Положение надреза	Температура (С°)	Энергия удара, Дж (среднее значение)
JQ-309L	Центр	-20	52

Рекомендованный диапазон режимов сварки

Диаметр проволоки	Параметры режима сварки	Пространственное положение шва согласно ISO 6947
		РА
1,2 мм	Сила тока, А	100-260