



Проволока сплошного сечения JQ.MG309LSi

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

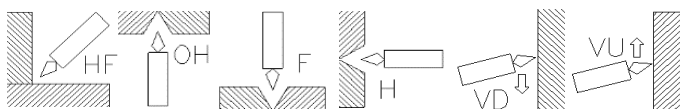
JQ.MG309LSi является проволокой для сварки аустенитных нержавеющей сталей в среде защиты аргоновой смеси. Основное содержание: 24Cr-13Ni. Данная проволока рекомендована для сварки конструкций из 022X24H13 и мартенситных или ферритных нержавеющей сталей, имеющих пониженную вязкость, в нефтехимической промышленности и др.

JQ.MG309LSi обладает отличными сварочно-технологическими свойствами. Сварка с ней отличается стабильным горением дуги, низким уровнем разбрызгивания и хорошим внешним видом шва. Наплавленный металл обладает хорошей трещиностойкостью. Сварка осуществляется во всех пространственных положениях.

Применение

Нефтехимическая промышленность

Режимы сварки



Химический состав наплавленного металла

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
JQ.MG309LSi	0.021	2.33	0.65	0.014	0.012	13.84	23.93	0.046	0.19
AWS A5.9 ER309LSi	≤0.030	1.00- 2.50	≤1.0	0.030	≤0.030	12.00- 14.00	23.00- 25.00	≤0.75	≤0.75

Механические свойства наплавленного металла

Наименование	Термообработка	Испытание на разрыв	
		Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
JQ.MG309LSi	Сразу после сварки	595	38
AWS A5.9 ER309LSi		≥510	≥25

Рекомендованный диапазон режимов сварки

Диаметр проволоки	Параметры режима сварки	Пространственное положение шва согласно ISO6947
0.8 мм	Сила тока, А	70-150
1.0 мм	Сила тока, А	100-200
1.2 мм	Сила тока, А	140-220

Примечания:

1. Рекомендованный защитный газ аргон + 1-3% кислорода;
2. Расход газа: 20-25 л/мин;
3. Вылет проволоки: 15-25 мм;
4. Следует зачистить изделие от ржавчины, влаги, жирной грязи, пыли и т.д.;
5. Следует применить защиту от ветра во избежание возникновения пор, когда скорость ветра превышает 1.5 м/с.