



## **Пруток JQ.TG309L**

**ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ**

## Классификация

AWS A5.9 ER309L  
ISO 14343-A-W (23 12 L)

## Описание и область применения

JQ.TG309L является прутком для сварки аустенитных нержавеющей сталей в среде защиты чистого аргона. Основное содержание: 24Cr-13Ni. Данный пруток рекомендован для сварки конструкций из 022Х24Н13 и мартенситных или ферритных нержавеющей сталей, имеющих пониженную вязкость, в судостроении, нефтехимической промышленности и др.

JQ.TG309L обладает отличными сварочно-технологическими свойствами. Сварка с ним отличается стабильным горением дуги, отсутствием разбрызгивания и хорошим внешним видом шва. Наплавленный металл обладает хорошей трещиностойкостью. Сварка осуществляется во всех пространственных положениях.

Применение: судостроение, нефтехимическая промышленность

## Химический состав проволоки (%)

|                        | C      | Mn        | Si        | S      | P      | Ni          | Cr          | Mo    | Cu    |
|------------------------|--------|-----------|-----------|--------|--------|-------------|-------------|-------|-------|
| <b>JQ.TG309L</b>       | 0.026  | 2.11      | 0.38      | 0.008  | 0.017  | 12.31       | 23.56       | 0.04  | 0.070 |
| <b>AWS A5.9 ER309L</b> | ≤0.030 | 1.00-2.50 | 0.30-0.65 | ≤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 <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение (%) |
| JQ.TG309L       | Сразу после сварки | 570                                   | 38                          |
| AWS A5.9 ER309L |                    | ≥520                                  | ≥25                         |

**Рекомендованный диапазон режимов сварки**

| <b>Диаметр проволоки</b> | <b>Параметры режима сварки</b> |         |
|--------------------------|--------------------------------|---------|
| 1.6 мм                   | Сила тока, А                   | 50-100  |
| 2.0 мм                   | Сила тока, А                   | 100-200 |
| 2.5 мм                   | Сила тока, А                   | 200-300 |
| 3.2 мм                   | Сила тока, А                   | 300-400 |

**Примечания:**

1. Защитный газ: чистый аргон; расход газа: 9-14 Л/мин при силе тока 100-200 А, 14-18 Л/мин при силе тока 200-300 А;
2. Вылет вольфрамового электрода: 3-5 мм; длина дуги: 1-3 мм;
3. Следует защищать обратную сторону изделия аргоном, когда скорость ветра превышает 1.0 м/с;
4. Погонная энергия сварки непосредственно влияет на механические свойства, трещиностойкостью металла шва и др., поэтому следует обращать внимание на режим сварки;
5. Следует зачистить изделие от ржавчины, влаги, жирной грязи, пыли и т.д.