



ПОРОШКОВАЯ ПРОВОЛОКА К-309LT

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Описание и область применения

1. Сварные соединения разнородных материалов: высокопрочные материалы, малоуглеродистая и легированная сталь, улучшенная закалкой и отпуском, нержавеющая сталь, ферритная хромистая и аустенитная хромоникелевая сталь, марганцевая сталь и т. д.
2. Плакирование: для первого слоя коррозионностойкого плакирования на ферритно-перлитной стали в деталях котлов и сосудов под давлением

Характеристики

1. Стабильный тип переноса металла при дуговой сварке в оптимальных диапазонах сварки (ток, напряжение) в следующих защитных газах: 100 % CO₂ и газовой смеси 80% Ar+20 % CO₂.
2. Превосходное удаление шлака.
3. Сварка во всех пространственных положениях.



Внешний вид валика

Внешний вид валика горизонтального углового шва



Внешний вид валика в положении снизу-вверх



* Основной металл: сталь 304

Классификация

Бренд	Процесс	AWS A5.29	EN ISO 17632-A	EN ISO 17633B JIS Z 3323	KS D 3612
К-309LT	FCAW	E309LT1- 1/4	T 23 12 L P C(M) 1	TS309L-FB1	YF-309LC

Одобрения

Защитный газ	ABS	BV	CSS	DNV	LR	KR	NK	RINA	RS
CO ₂	E309LT1-1	UP	309L	309L MS	BF SS/CMn S CHE	RW 309 LG(C)	KW 309 LG(C)	309LS	A- 9sp

* НАКС

Стандартный химический состав наплавленного металла (% вес.)

Защитный газ	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ферритное число
AWS A5.22	≤ 0,04	≤ 1,0	0,5–2,5	22,0– 25,0	12,0– 14,0	≤ 0,75	*
CO ₂	0,03	0,71	1,14	23,90	12,79	0,03	17

* Искровой эмиссионный спектрометр

Стандартные механические свойства наплавленного металла

Защитный газ	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи при -40 °С
AWS A5.22	*	≥ 520	≥ 30	*
CO ₂	473	566	37	51

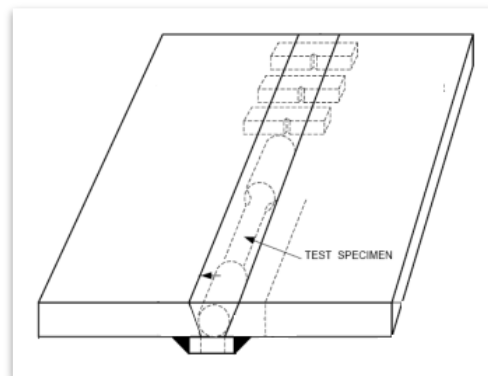
Параметры сварки для указанных механических свойств

Метод испытаний

1. Основной металл: Наплавка (SM-490) ≥ 3 мм
 300 (Д) x 150 (Ш) x 20 (т), угол раскрытия канавки = 45°, зазор между свариваемыми поверхностями = 13 мм

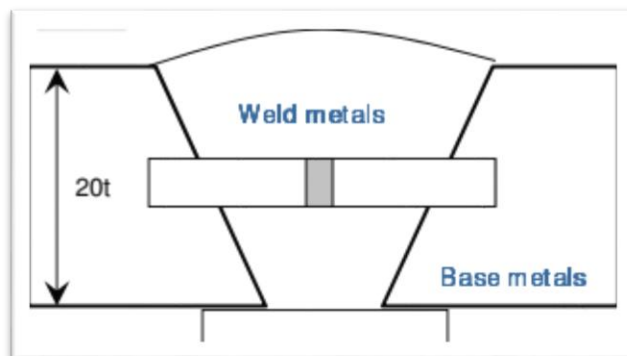
2. DCSP, 100 % CO₂, полуавтоматическая нижняя Сварка 6 слоев, 12 проходов

Образцы



3. Параметры сварки

Ток	180
Напр.	30
Темп. подогрева (°C)	Мин. 15
Темп. между проходами (°C)	Макс. 150



Оптимальные параметры сварки

Ток (А)	160	200	240
Напряжение (В)	28	31	34

* Диамет. проволоки: 1,2 мм

