



**НЕРЖАВЕЮЩАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА
M-308LSi**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.9 : ER308LSi
 EN ISO 14343-A : G 19 9 L
 EN ISO 14343-B : SS308LSi

Области применения

- Проволока для дуговой сварки сплошной проволокой в инертном газе (MIG) низкоуглеродистой аустенитной нержавеющей стали (18 % хрома, 8 % никеля).
- Широкий спектр применения на нефтехимических заводах и атомных электростанциях.

Характеристики

Превосходный внешний вид валика.
 Превосходные механические свойства, а также ударная вязкость при сверхнизких температурах

Стандартный химический состав проволоки

C	Si	Mn	Ni	Cr	Ферритное число (WRC 1992)
0,01	0,88	1,57	9,80	19,56	11–12

Типовые механические свойства наплавленного металла

Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Работа удара (Дж при -196 °С)	Примечание
350	580	43	80	2 % O ₂ + Ar

Одобрения

CWB	TUV
-----	-----

Стандартные параметры сварки

- Основной металл: нержавеющая сталь 304L
250 (Д) x 125 (Ш) x 19 (Т), угол разделки кромок = 45°, зазор =
- DC+
- Проволока: М-308LSi (AWS A5.9 ER308LSi, 1,2 мм)
Режимы сварки:

Ток	260–280
Напряжение	23–25
Скорость (см/мин)	30–36
Погонная энергия (кДж/см)	10–14
Темп. между проходами (°С)	< 150

