



**Присадочные прутки для сварки нержавеющей и
разнородных сталей T-309L**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Спецификация

AWS A5.9 : ER309L

EN ISO 14343 B : SS309L

JIS Z 3321 : Y309L

Применение:

Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом (метод GTAW) низкоуглеродистых аустенитных нержавеющей сталей с содержанием 22%Cr-12%Ni или разнородных сталей, таких как 304L, с низкоуглеродистыми сталями или низколегированными сталями.

Различное применение в нефтехимии, судостроении, на атомных электростанциях и в волокнистых промышленных конструкциях.

Характеристики использования

Отличный внешний вид сварного шва

Отличные механические свойства и ударная вязкость.

Правильный вылет вольфрамового электрода от кончика горелки должен составлять 4 ~ 6 мм.

Типичный химический состав стержня

C	Si	Mn	Ni	Cr	Ферритное число
0.01	0.46	1.61	13.79	23.09	9-10

Типичные механические свойства наплавленного металла

Предел текучести	Предел прочности (MPa)	Относительное удлинение (%)	Работа удара(J)		Примечание Защитный газ
			0°C	-196°C	
430	590	42	110	70	100% Ar

Одобрения:

PMPC, НАКС

BV,DNV,KR

Стандартные параметры сварки

Основной металл : STS 304L

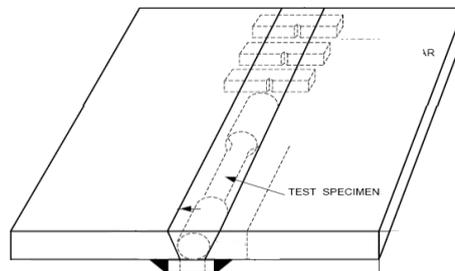
250L×125W×19t,

Угол разделки = 45° ,

Величина зазора = 13mm

Полярность DC-

Пруток : T-309L (AWS A5.9 ER309L, 2.4mm)



Режимы сварки

Ток	230
Напряжение	14-15
Скорость (см/мин)	9.6-14.4
Погонная энергия (кДж/см)	13.4-21.5
Interpass temp. (°C)	<150

ITAVA STAR
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ