

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ**Plot no. 552, Sector – 37, Pace City – II,  
Gurgaon (Haryana), India**ER308LSi**

<b>Классификация</b>	<b>EN ISO 14343-A</b> G 19 9 L Si		<b>AWS A5.9</b> ER 308LSi								
<b>Одобрения</b>	TÜV, CE, DB, NAKS										
<b>Применение</b>	Проволока типа G 19 9 L Si / ER308LSi предназначена для высококачественной полуавтоматической сварки. Материал предназначен для сварки подобных - стабилизированных и нестабилизированных - аустенитных CrNi(N) и CrNiMo(N) сталей; для сварки и наплавки подобных криогенных аустенитных CrNi (N) сталей, включая отливки.										
<b>Состав проволоки в %</b>		<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>Cu</b>	<b>Другие</b>
	<b>Минимум</b>	-	0,65	1,00	-	-	19,50	9,00	-	-	-
	<b>Максимум</b>	0,030	1,00	2,50	0.030	0,030	22,00	11,00	0,75	0,75	-
	<b>Типичное</b>	-	<b>0,80</b>	<b>1,70</b>	-	-	<b>20,00</b>	<b>10,20</b>	-	-	-
<b>Типичные механические свойства</b>	Предел текучести, Предел прочности Удлинение Ударная вязкость ISO-V +20°C			N/mm <sup>2</sup> N/mm <sup>2</sup> % KV (J)			≥ 350 ≥ 520 ≥ 35 ≥ 60				
<b>Технология сварки</b>	<b>SuperMIG 308LSi</b> : DC+ M13 (Argon + 2,5% CO <sub>2</sub> )										
	<b>SuperTIG 308LSi</b> : DC+ 99.99% Argon										
<b>Доступная упаковка</b> (на складе в Киеве)	<b>SuperMIG 308LSi</b>	<b>Dia. mm</b>	<b>0.80</b>	<b>1.00</b>	<b>1.20</b>	<b>1.60</b>					
	D 200 5 кг		✓	✓	✓						
	BS300/15 кг		✓	✓	✓						
	<b>SuperTIG 308LSi</b>	<b>Dia. mm</b>	<b>1.20</b>	<b>1.60</b>	<b>2.00</b>	<b>2.40</b>	<b>3.20</b>	<b>4.00</b>			
	5 кг/1000 мм		✓	✓	✓	✓	✓				
	<b>SuperTIG 308LSi</b> – в пластиковых тубах, глянцевая поверхность <b>SuperMIG 308LSi</b> - металлическа катушка с порядной намоткой, глянцевая поверхность										
<b>Дополнительная информация</b>	Пожалуйста, обращайтесь для более подробной информации в офис ООО «Интерхим-БТВ»										

Информация, содержащаяся в этих данных, является типичной для описываемого продукта и не подходит в качестве сертификата.