

Проволока для сварки под флюсом

Thermanit 25/14 E-309L

EN ISO 14343-A: S 23 12 L
AWS A5.9: ER309L



Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.01	0.5	1.8	24.0	13.5

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Сочетание флюс/проволока, тип S 23 12 L / ER309L, предназначены для высококачественной сварки разнородных соединений, плохосвариваемых сталей, плакировки. Среднее содержание феррита в наплавленном металле 16 FN. Рабочие температуры до +300°C. Применяется для сварки под флюсом, который подходит для данной проволоки.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

DC +	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки
	2,4	300-400	29-33	Сварка в нижнем положении
	3,2	350-500	29-33	
	4.0	425-575	30-34	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Сварка разнородных соединений: сварка подобных и между собой высокопрочных углеродистых сталей и низколегированных улучшенных сталей; нержавеющей, Cr ферритных и аустенитных Cr-Ni сталей; марганцовистых сталей.

Плакировка: Первый слой коррозиестойкой наплавки на феррито-перлитные стали при производстве котлов и сосудов высокого давления: мелкозернистые стали доS 500N; жаропрочные стали типа 22NiMoCr4-7; 20MnMoNi5-5 and G18NiMoCr3-7.

ОДОБРЕНИЯ

-