

Высоколегированная сварочная проволока

Thermanit 25/14 E-309L Si

EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si
AWS A5.9: ER309LSi



Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.9	2.0	24	13.0

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Высоколегированная CrNi проволока сплошного сечения с низким содержанием углерода. Применяется для сварки разнородных соединений: углеродистых, низколегированных сталей, хромистых сталей с нержавеющими аустенитными сталями, в том числе отливок. Используется для наплавки буферных слоев и плакировки углеродистых и низколегированных сталей; сварки биметаллических листов. Рабочие температуры до 300°C.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
400	550	30	20°C 55	Без термообработки

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

DC+ защитный газ M12 (max 2.5% CO ₂) M13 (max 1.5% CO ₂)	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки Сварка во всех пространственных положениях
	1,0	160-220	25-29	
	1,2	200-260	27-30	
	1,6	250-330	27-32	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Сварка высокопрочных низколегированных сталей; углеродистых; закаленных и отпущенных сталей с нержавеющими; ферритными хромистыми сталями; аустенитными CrNi сталями; марганцовистыми сталями. Используется для наплавки буферного слоя при коррозионноустойчивой плакировке феррито-перлитных сталей, в том числе мелкозернистых конструкционных сталей до S500N применяемых для изготовления котлов и сосудов высокого давления; жаропрочных мелкозернистых сталей типа 22NiMoCr4-7 по спецификации SEW-Werkstoffblatt No. 365, 366, 20MnMoNi5-5и G18NiMoCr3-7

ОДОБРЕНИЯ

DB (43.132.51), CE

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

BOEHLER AWS ER309L Si