

Присадочный высоколегированный пруток для аргонодуговой сварки

# Thermanit 25/14 E-309L

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



## Химический состав прутков %

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤0.02	0.5	1.7	23.5	13.2

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Высоколегированный пруток типа W 23 12 L / ER 309L для аргонодуговой сварки. Стандартный присадочный материал для сварки разнородных соединений, содержание феррита в наплавленном металле 16 FN. Материал обладает хорошей смачиваемостью и гарантирует надежное проплавление. Рабочие температуры от -120° до + 300°C. Предварительный подогрев и послесварочная обработка сварного соединения определяются свойствами свариваемого металла

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
440 (≥ 320)	580 (≥ 520)	34 (≥ 25)	20°C 150 -120°C ≥32	Без термообработки

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

П

DC- защитный газ Ar	Øмм	Ток, А	Положения сварки
	1,6 x1000	80-120	Сварка во всех пространственных положениях кроме сверху-вниз
	2,0 x1000	100-130	
	2,4 x1000	130-160	
3,2 x1000	160-200		

## 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 коррозионной наплавки на феррито-перлитные стали при производстве котлов и сосудов высокого давления: мелкозернистые стали до S 500N; жаропрочные стали типа 22NiMoCr4-7; SEW-Werkstoffblatt 365, 366, 20MnMoNi5-5 and G18NiMoCr3-7.

## ОДОБРЕНИЯ

TÜV, DB, DNV GL, CE

## АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

**BOENLER CN 23/12-IG**