

Проволока для сварки под флюсом  
высоколегированных аустенитных сталей

# Thermanit JE-308L

EN ISO 14343-A: S 19 9 L  
AWS A5.9: ER308L



## Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.015	0.45	1.6	20.0	10.0

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Сочетание флюс/проволока для многопроходной сварки сталей типа 1.4306 / 304L.

Гладкая поверхность шва без шлаковых включений, легкое отделение шлака.

Отличные сварочно-технологические характеристики сохраняются при сварке угловых соединений. Рабочие температуры от  $-196^{\circ}\text{C}$  до  $+350^{\circ}\text{C}$

Применяется для сварки под флюсом, который подходит для данной проволоки.

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Максимальное тепловложение 2,0 кДж/мм.

	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки
DC +	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

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X 2CrNi18-10, 1.4312 GX 10CrNiN 18-8,  
1.4541 X6CrNiTi 18-10, 1.4546 X 5CrNiNb 18-10, 1.4550 X6CrNiNb 18-10

AISI 304, 304L, 304 LN, 302, 321,347; ASTM A157 Gr.C9; A320 Gr. B и C или D

## ОДОБРЕНИЯ

TÜV (06114),CE с флюсом Marathon 431