

Проволока для полуавтоматической  
сварки высоколегированных  
аустенитных сталей

# Thermanit JE-308L Si

EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si  
AWS A5.9: ER308LSi



## Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤ 0.02	0.8	1.7	20.0	10.2

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока типа G 19 9 L Si / ER308LSi предназначена для высококачественной полуавтоматической сварки, отличное смачивание и подающие характеристики. 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. Стойкость к межкристаллитной коррозии при температурах до 350°C. При низких температурах сохраняет рабочие свойства до -196°C.

## 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
390 (≥ 320)	540 (≥ 510)	38 (≥ 25)	20°C 110 -196°C ≥32	Без термообработки, защитный газ: Ar+2.5% CO <sub>2</sub>

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и послесварочная термообработка в основном не требуется.  
Максимальное тепловложение 2,0 кДж/мм.

DC+ защитный газ Ar + max 2,5% CO <sub>2</sub>	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки
	0,8	90-120	18-22	Сварка во всех пространственных положениях
	1,0	160-220	25-29	
	1,2	200-270	26-30	
1,6	250-330	27-32		

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4307 X2CrNi18-9, 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  
UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700  
AISI 304, 304L, 304 LN, 302, 321,347; ASTM A157 Gr.C9; A320 Gr. B 8C or D

## ОДОБРЕНИЯ

TÜV (03159), DB (42.132.46), DNV GL, CE

## АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

**BÖHLER AWS ER308L Si**