

Прутки для сварки высоколегированных
аустенитных сталей

Thermanit JE-308L

EN ISO 14343-A: W 19 9 L
AWS A5.9: ER308L
Werkstoff-Nr: 1.4316



Химический состав прутков %

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤ 0.02	0.5	1.8	20.0	10.0

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Прутки типа W 19 9 L / ER308L предназначены 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 _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
400 (≥ 320)	550 (≥ 510)	38 (≥ 25)	20°C 150 -269°C 75(≥32)	Без термообработки, защитный газ: Ar

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

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

DC- защитный газ Ar	Øмм	Ток, А	Положения сварки
	1,2 x1000	60-80	Сварка во всех пространственных положениях кроме сверху-вниз
	1,6 x1000	80-120	
	2,0 x1000	100-130	
2,4 x1000	130-160		

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X 2CrNiN18-10, 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 8C или D

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (00145), DB (43.132.45), DNV GL, NAKS (Ø2.4; 3.2 мм), CE

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

BÖHLER AWS ER308L