

Порошковая проволока SF-309L

Газозащитная порошковая проволока SF-309L (AWS A5.22 E309LT0-1), изготовленная по «бесшовной» технологии, предназначена для сварки низкоуглеродистых 22% Cr - 12% Ni нержавеющей сталей в нефтехимии и текстильной промышленности, сталей, плакированных сплавами 18% Cr - 8% Ni и части упрочняющих сталей, на которые невозможно тепловое воздействие после сварки, или для которых требуется низкое содержание углерода в наплавленном металле. Сварка производится в защитных газах: CO₂ или в смеси Ar + более 20% CO₂.

ОСОБЕННОСТИ:

- Практически отсутствует влагопоглощение.
- Малое разбрызгивание, хороший внешний вид валика, легкое удаление шлака.
- Высокая эффективность наплавки в нижнем стыковом и нижнем угловом положении.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВАРКЕ:

- ✓ Вылет электрода : 15-25мм.
- ✓ Расход защитного газа: 20-25 л/мин.

ПРИМЕР ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

(защитный газ: CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.034	0.65	1.54	0.023	0.009	24,4	12,7

ПРИМЕР МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

предел прочности МПа	относительное удлинение %	Ударная вязкость Дж
590	36	-20°C 34

РАЗМЕРЫ И РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ДИАПАЗОН ТОКА (DC (+))

Диаметр (мм)	0,8	0,9	1,2	1.6
Ток (А)	50~150	70~170	100~250	200~350

Категория Российского морского регистра судоходства - A-59sp (x2CrNi 24 12)

ООО «МИОН»

авторизованный дистрибьютор **NIPPON STEEL & SUMIKIN WELDING Co., LTD**

Тел./факс: 812-3277376, 812-7846664

E-mail: info@mion.spb.ru

www.mion.spb.ru

