

DeAlloy 308LSi

Сварочная проволока из нержавеющей стали для MIG и WIG сварки

Стандарт EN ISO 14343-A/G : 19 9 L Si

Химический состав (доля %)	Fe	: остаток
	C	: макс. 0,025
	Si	: 0,90
	Mn	: 1,80
	P	: макс. 0,025
	S	: макс. 0,015
	Cr	: 20
	Ni	: 10,5
	Mo	: макс. 0,5
	Co	: макс. 0,2
	Cu	: макс. 0,2
	N	: 0,06

Физические свойства

Теплопроводность	W/m °C	: 15 (при 20°C); 16 (при 100°C); 19 (при 300°C); 21 (при 500°C)
Коэффициент линейного расширения	(20°-400°C)1/К	: 18·10 ⁻⁶
Плотность	г/см ³	: 7,9

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности Rm	МПа	: 600 (20°C); 440 (400°C)
Предел текучести	МПа	: 390 (20°C); 290 (400°C)
Относительное удлинение A	%	: 42 (20°C); 24 (400°C)
Уменьшение площади	%	: 60
Ударная вязкость	Дж	: 120 (20°C); 50 (-196°C)
Твердость по Виккерсу	HV	: 160

Рекомендации по применению

Для сварки нержавеющей хромоникелевой стали, стабилизированной или не стабилизированной, например 304, 304L, 321 и 247 для рабочих температур до 350°C. Так же для хромированной стали с максимальным содержанием хрома до 19%. Криогенные приложения до -269°C, в зависимости от процесса сварки. Хорошее сопротивление обычной и, за счет низкого содержания углерода, межзернистой коррозии.

Защитный газ MIG: Ar+1-3% O₂, Ar+1-3% CO₂, Ar+He+O₂, Ar+He+CO₂, Ar+He+CO₂+H₂
WIG: Ar, He, Ar+He, Ar+2-5% H₂

Программа поставки

Форма поставки	Вес/длина	Размеры
BS300	15 кг	0,80 – 1,6 мм
Бочка F 250	300 кг	0,80 – 1,6 мм
Прутки	5 кг/1000 мм	1,00 – 4,0 мм