

# DeAlloy 309LSi

Сварочная проволока из нержавеющей стали для MIG и WIG сварки

Стандарт EN ISO 14343-A/G : 19 12 3 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	: 23,50
	Ni	: 13,50
	Mo	: макс. 0,40
	N	: 0,10

## Физические свойства

Теплопроводность	W/m °C	: 14 (при 20°C); 15 (при 100°C); 20 (при 300°C); 19 (при 500°C)
Коэффициент линейного расширения	(20°-400°C)1/K	: 18·10 <sup>-6</sup>
Плотность	г/см <sup>3</sup>	: 7,9

## Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности Rm	МПа	: 600
Предел текучести	МПа	: 400
Относительное удлинение A	%	: 35
Уменьшение площади	%	: 55
Ударная вязкость	Дж	: 140
Твердость по Виккерсу	HV	: 200

## Рекомендации по применению

Для сварки нержавеющей хромоникелевой стали 309 типа, ковальной или литой. Так же для хромированной нержавеющей стали, например в автомобильной индустрии. Сопротивление коррозии будет соответствовать сопротивлению свариваемого металла.

Защитный газ MIG: Ar+1-3% O<sub>2</sub>, Ar+1-3% CO<sub>2</sub>, Ar+He+O<sub>2</sub>, Ar+He+CO<sub>2</sub>, Ar+He+CO<sub>2</sub>+H<sub>2</sub>  
 WIG: Ar, He, Ar+He, Ar+2-5% H<sub>2</sub>

## 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