

SELLER ER-308LSi является коррозионностойкой хромоникелевой 20Cr/9Ni, сварочной проволокой аустенитного класса сплошного сечения с особо низким содержанием углерода, пригодной для сварки аустенитных нержавеющей сталей, марки 18Cr/8Ni, типа сталей марок AISI 301, 302, 304, 304L, 308 и 308L, 03X18H11, 06X18H11, 08X18H10T и т.п. Незначительное содержание углерода значительно снижает риск возникновения межкристаллической коррозии, а наличие кремния обеспечивает высокое качество сварного шва. Контролируемое содержание феррита, равное 5-10%, придает металлу шва высокую сопротивляемость к образованию трещин. Содержание Si ~ 0.80 ведет к увеличению текучести сварочной ванны, улучшает сварные свойства и внешний вид сварного шва.

Применение:

Проволока SELLER ER-308LSi применяется в пищевой промышленности, химическом и нефтехимическом машиностроении, могут применяться для сварки трубопроводов, изготовления емкостей, бойлеров.

Химический состав (%):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
max 0.030	1.60-2.50	0.65-1.00	19.50-22.00	9.00-11.00	max 0.75	max 0.75	max 0.03	max 0.03

Механические свойства:

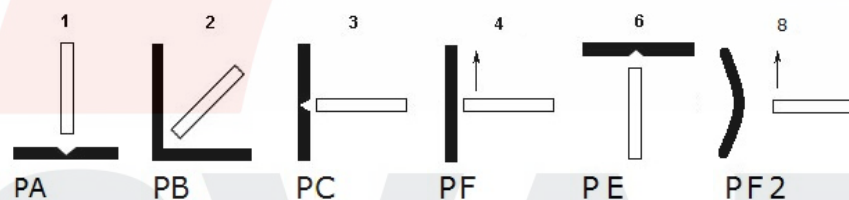
Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Удлинение A5 (%)	Ударная вязкость
≥ 350	≥ 520	≥ 35%	+20C 110 Дж/см ² -60C 90 Дж/см ² -196C 60 Дж/см ²

Химический состав и механические свойства наплавленного металла могут меняться в зависимости от типа применяемого защитного газа. Рекомендуется применять защитный газ 98% Ar+2%O₂ или Ar+2-3%CO₂.

Электрический ток: - DC (+)

Условия хранения: хранить в сухом месте, избегать конденсации.

Положение при сварке:



Рекомендуемые данные сварки:

Рабочий диапазон	Диаметр, (мм)	0,8	1,0	1,20
Ar+ 1~2% CO ₂	Амперы	40~120	80~160	100~210
	Вольты	15~20	16~22	17~22
Ar+ 1~2% O ₂	Амперы	160~210	180~280	200~300
	Вольты	24~28	24~30	24~30

Поставляемые диаметры:

Диаметр (мм)	0,8	1,0	1,20	1,60
Вес катушки (кг)	1,0кг., 5,0кг., 15кг.	1,0кг., 5,0кг., 15кг.	1,0кг., 5,0кг., 15кг.	15кг.