

Классификация:

AWS A 5.9: ER 309LSi

EN 12072: W 19 9 LSi

SELLER TIG ER-309LSi является коррозионностойким хромоникелевым 20Cr/9Ni присадочным прутом с особо низким содержанием углерода для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде защищенных газов, пригодным 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:

Присадочный пруток SELLER TIG ER-309LSi применяется для сварки изделий 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

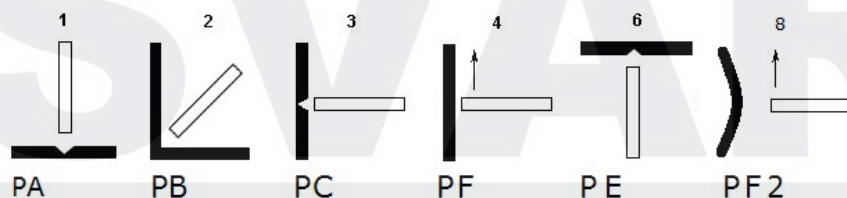
Механические свойства:

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:**Поставляемые диаметры:**

Диаметр (мм) D*L	1,0x1000	1,2x1000	1,6x1000	2,0x1000	2,4x1000	3,2x1000
Вес пенала (кг)	5	5	5	5	5	5
Вес упаковки (кг)	20	20	20	20	20	20