

## 308L/MVR-PW AC/DC

| Для сварочной стали, такой как | EN     | ASTM  | BS     | NF             | SS   |
|--------------------------------|--------|-------|--------|----------------|------|
| 4301                           | 1.4301 | 304   | 304S31 | Z7 CN 18-19    | 2333 |
| 4307                           | 1.4307 | 304L  | 304S11 | Z3 CN 18-10    | 2352 |
| 4311                           | 1.4311 | 304LN | 304S61 | Z3 CN 18-10 Az | 2371 |
| 4541                           | 1.4541 | 321   | 321S31 | Z6 CNT 18-10   | 2337 |

### Стандартное обозначение

EN 1600 E 19 9 L R

AWS A5.4 E308L-17

### Типичный хим. состав %

| C    | Si  | Mn  | Cr   | Ni   |
|------|-----|-----|------|------|
| 0.02 | 0.8 | 1.0 | 19.0 | 10.0 |

Феррит 5 FN DeLong

### Характеристики

Avesta 308L/MVR-PW – Cr-Ni электрод для сварки нержавеющей сталей, таких как 304 и 304L. Хорошо сваривает в положении вертикально-вверх и над головой.

Благодаря направленной и сконцентрированной дуге электроды Avesta 308L/MVR-PW хорошо подходят для ремонта, особенно в труднодоступных местах и, когда свариваемые поверхности не особо хорошо очищены.

| Механические свойства              | Типичная величина | Мин. Величина EN 1600 |
|------------------------------------|-------------------|-----------------------|
| Предел текучести R <sub>p0.2</sub> | 430 МПа           | 320 МПа               |
| Предел прочности R <sub>m</sub>    | 580 МПа           | 510 МПа               |
| Удлинение A <sub>5</sub>           | 39 %              | 30 %                  |
| Силы воздействия KV                |                   |                       |
| + 20 C°                            | 60 Дж             |                       |
| - 196 C°                           | 50 Дж             |                       |
| Твердость                          | 210 НВ            |                       |

### Сварочные данные

| DC+ | Диаметр, мм | Сила тока, А |
|-----|-------------|--------------|
|     | 1.6         | 20-45        |
|     | 2.0         | 25-60        |
|     | 2,5         | 35-80        |
|     | 3,2         | 60-120       |
|     | 4.0         | 100-160      |
|     | 5,0         | 160 – 220    |

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1050° C)

Структура: аустенитная с 5-10% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошая при различных внешних условиях: на холоде, в различных кислотах – разведенных или окисляющихся.

Одобрения:  
- CWB

### Данные по сварке

| Диаметр, мм | Длина, мм | N    | B   | H    | T  | % восст. |
|-------------|-----------|------|-----|------|----|----------|
| 1.6         | 250       | 0.60 | 286 | 0.51 | 25 | 106      |
| 2.0         | 250       | 0.64 | 181 | 0.71 | 28 | 105      |
| 2.5         | 300       | 0.65 | 96  | 0.94 | 40 | 105      |
| 3.25        | 350       | 0.62 | 46  | 1.48 | 53 | 107      |
| 4.0         | 350       | 0.64 | 23  | 2.07 | 56 | 105      |
| 5.0         | 350       |      |     |      |    |          |

### Сварочные положения:

d = 1.6-3.25

d = 4.0-5.0

