

308L/MVR основной

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-15

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.4	1.3	20.0	10.0

Феррит 8 FN WRC-92

Характеристики

Avesta 308L/MVR основной – Cr-Ni электрод для сварки нержавеющей сталей, таких как 304 и 304L.

Электрод с основным покрытием, обеспечивает лучшую податливость при сварке, чем трехмерный электрод.

Сварочные данные

DC+ или AC	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	60-90
	3,2	80-130
	4.0	110-170

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести $R_{p0.2}$	420 МПа	320 МПа
Предел прочности R_m	560 МПа	510 МПа
Удлинение A_5	38 %	30 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	95 Дж	
- 196 C°	42 Дж	
Твердость	200 НВ	

Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.5	300	0.61	100	0.77	47	98
3.25	350	0.67	48	1.23	61	103
4.0	350	0.67	32	1.66	68	102

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1100-1150° 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:

- CE - TUV

Сварочные положения:

d = 2.5-3.25

d = 4.0

