



Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Прежде всего используется для сварки сталей, работающих при высоких температурах, также используется для сварки высококачественной стали, и нержавеющей стали с высококачественной сталью.					

Стандартное обозначение  
AWS A5.4 E309Nb-17 (E309Cb-17)

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.03	0.8	0.8	23.0	13.0	0.8

Феррит 15 FN DeLong

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	525 МПа	-
Предел прочности R <sub>m</sub>	650 МПа	550 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	35 %	30 %
Силы воздействия KV + 20 C°	50 Дж	
Твердость	210 НВ	

**Характеристики**  
Avesta 309Nb имеет кислотно-рутиловое покрытие. Сварка производится как переменным, так и постоянным током. Avesta 309Nb – высоколегированный сплав с содержанием 23 Cr и 13Ni со значительным добавлением ниобия и небольшим содержанием углерода, благодаря чему сварной шов хорошо устойчив к межкристаллической коррозии. Avesta 309Nb используется для сварки сталей, работающих при высоких температурах, также используется для сварки высококачественной стали, и нержавеющей стали с высококачественной сталью. Благодаря своему хим. составу при сварке получается стойкий и хорошего качества металл шва. Также при сварке необходимо удалить всю краску со сварной поверхности, рабочая температура которых будет доходить до 500°C, т.к. это может способствовать образованию пор.

Температура сварки: Max 150° C  
Термообработка: никакой (В строительстве, которое включает сплавы низкого качества и смешанных составов снятие напряжения может быть желательным. Однако этот тип сплава может быть восприимчив к температурам в диапазоне 550-950°C, для этого необходимо заранее проконсультироваться с поставщиком основного металла)  
Структура: аустенитная с 10-15% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 1000°(воздух)

Устойчивость к коррозии: разработан специально для высоких рабочих температур. Однако устойчивость к коррозии выше стали 308L.

Сварочные положения:

