


# Thermanit 308 L-PW

## Порошковая проволока для сварки нержавеющей сталей



	<b>EN 12073</b>	<b>AWS A 5.22</b>	<b>Мат.№</b>			
<b>Классификация</b>	T 19 9LPM1 T 19 9LPC1	E308LT1-4 E308LT1-1	1.4316			
<b>Характеристики и области применения</b>	<p>Аустенитная хромоникелевая порошковая проволока Thermanit 308 L-PW с быстросхватывающимся самоотделяющимся шлаком для позиционной сварки в среде защитных газов M21 (аргон +15-25% CO<sub>2</sub>) и C1 (CO<sub>2</sub>) нержавеющей аустенитных нестабилизированных и стабилизированных CrNi(N) марок сталей и литья.</p> <p>Нержавеющий металл сварного соединения обеспечивает высокую коррозионную стойкость в азотной кислоте и в других агрессивных средах. Стойкость к межкристаллитной коррозии гарантирована до температуры 350 °С. Сохраняет высокую ударную вязкость при отрицательных температурах до -196 °С. Интенсивное образование окалины начинается при температурах свыше 800 °С. Практически полностью отсутствуют цвета побежалости при отличном проплавлении, гладкой поверхности шва и при минимальном разбрызгивании. Высокая скорость позиционной сварки, технологическая простота применения, при минимуме затрат на обработку поверхности после сварки обеспечивает существенную экономию времени и денег.</p> <p>Для сварки корневого слоя следует использовать керамические подкладки.</p>					
<b>Свариваемые материалы</b>	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), GX6CrNi18-9 (1.4308), X2CrNi18-10 (1.4311), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), GX5CrNiNb18-9 (1.4552), X6CrNi18-11 (1.4948) AISI 304, 304L, 304 LN, 302,321,347; ASTM A157 Gr.C9;A320 Gr.B8C или D					
<b>Типичный химический состав, %</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Защитный газ</b>
	0.03	0.7	1.5	19.8	10.2	Аргон + 15-25% CO <sub>2</sub>
<b>Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1</b> (минимальные значения при комнатной темп.)	Термическая обработка сварного соединения	Предел текучести, 0.2% Н/мм <sup>2</sup>	Предел прочности Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ), %	Ударная вязкость CVN, Дж	Защитный газ
	Без термообработки	350	560	35	70 (комн. темп.) 32 (при -196 °С)	Аргон +15-25% CO <sub>2</sub>
<b>Структура</b>	Аустенит с частичным содержанием феррита					
<b>Положение сварки</b>		<b>Ток = (+)</b> <b>Защитный газ:</b> Аргон +15-25% CO <sub>2</sub> ; CO <sub>2</sub> <b>Расход газа:</b> 15-20 л/мин				
<b>Разрешения</b>	TÜV (Сертификат № 9770) UDT DB (Сертификат № 43.132.23)					
<b>Упаковка, вес и допустимая сила тока</b>	<b>Диаметр, мм</b>	<b>Катушка</b>	<b>Вес, кг</b>	<b>Сила тока, А</b>	<b>Напряжение, В</b>	
	1,2	B300	15	120-250	22-28	