



THT-309L

Производитель



ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

AWS A5.9 ER309L
 ISO 14343-A-W (23 12 L)

Описание и область применения

THT-309L является прутком для сварки аустенитных нержавеющей, а также разнородных сталей в среде защиты чистого аргона. Основное содержание: 24Cr-13Ni. Данный пруток рекомендован для сварки конструкций из 022X24H13 и мартенситных или ферритных нержавеющей сталей, имеющих пониженную вязкость, в судостроении, нефтехимической промышленности и др.

THT-309L обладает отличными сварочно-технологическими свойствами. Сварка с ним отличается стабильным горением дуги, отсутствием разбрызгивания и хорошим внешним видом шва. Наплавленный металл обладает хорошей трещиностойкостью. Сварка осуществляется во всех пространственных положениях.

Применение: судостроение, нефтехимическая промышленность

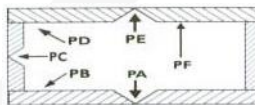
Химический состав

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
Требования	≤0.030	1.00-2.50	0.30-0.65	≤0.020	≤0.020	12.0-14.0	23.0-25.0	≤0.75	≤0.75
AWS A5.9 ER309L	≤0.030	1.00-2.50	0.30-0.65	≤0.030	≤0.030	12.00-14.00	23.00-25.00	≤0.75	≤0.75

Механические свойства наплавленного металла

	Rm/MPa	A/%
THT-309L	580	35
AWS A5.9 ER309L	≥520	≥25

Режимы сварки



Диаметр прутков

1.6 мм	2.0 мм	2.5 мм	3.2 мм
--------	--------	--------	--------

Примечания:

1. Защитный газ: чистый аргон; расход газа: 9-14 л/мин при силе тока 100-200 А, 14-18 л/мин при силе тока 200-300 А;
2. Вылет вольфрамового электрода: 3-5 мм; длина дуги: 1-3 мм;
3. Следует защищать обратную сторону изделия аргоном, когда скорость ветра превышает 1.0 м/с;
4. Погонная энергия сварки непосредственно влияет на механические свойства, трещиностойкостью металла шва и др., поэтому следует обращать внимание на режим сварки;
5. Следует зачистить изделие от ржавчины, влаги, жирной грязи, пыли и т.д.

