ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа
ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй,
н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana,
010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район
Сарыарка, ул.Кенессары, д.8,
н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

# ЭЛЕКТРОД KST-308L

**Производитель** KISWEL

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы, 010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan, 109 Kenessary St., 8, n. a. 109, Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан, 010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

## Классификация

AWS A5.4 E308L-16
JIS Z 3221 E308L-16
EN ISO 3581-A E 19 9 L R 12

## Химический состав наплавленного металла, (%)

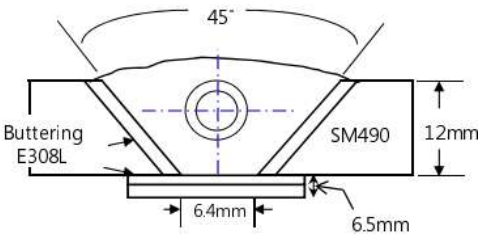
| Образец AWS | C | Si | Mn | P | S | Ni | Cr | Mo | Cu | Ферритное число |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | ≤ 0,04 | ≤ 1,00 | 0,5–2,5 | ≤ 0,04 | ≤ 0,03 | 9,0–11,0 | 18,0–21,0 | ≤ 0,75 | ≤ 0,75 | WRC 1992 |
| KST-308L | 0,022 | 0,67 | 0,68 | 0,028 | 0,017 | 9,70 | 19,75 | 0,13 | 0,12 | 6,5 |

## Механические свойства наплавленного металла

| Образец AWS | Предел прочности (МПа) | Предел текучести (МПа) | Удлинение (%) | Ударная вязкость по Шарпи (Дж) | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | ≥ 490 | - | ≥ 35 | - | |
| KST-308L | 580 | 450 | 45,9 | 63,7 при -20°C | Дуговая сварка |

## Параметры сварки

Размер (электрод): 3,2 x 350 мм
Полярность и ток: DC+ 115–125 A
Темп. между проходами: 105–145°C
Погонная энергия: 8,0–9,6 кДж/см



ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

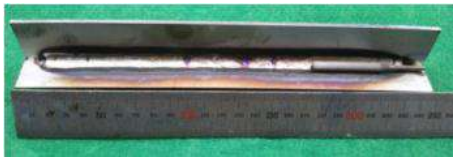
## Внешний вид валика



Наплавка



Удаление шлака



Горизонтальный угловой шов DC+ 115–125 А

Угловой шов в положении «снизу-вверх»: DC+ 85–95 А

**Одобрено:**
ABS, BV, DNV, LR, TUV

ITAVA ASIA
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ