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

Присадочные прутки для сварки нержавеющих и разнородных сталей Т-309L

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

Спецификация

AWS A5.9 : ER309L

EN ISO 14343 B : SS309L

JIS Z 3321 : Y309L

Применение:

Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (метод GTAW) низкоуглеродистых аустенитных нержавеющих сталей с содержанием 22%Cr-12%Ni или разнородных сталей, таких как 304L, с низкоуглеродистыми сталями или низколегированными сталями.

Различное применение в нефтехимии, судостроении, на атомных электростанциях и в волокнистых промышленных конструкциях.

Характеристики использования

Отличный внешний вид сварного шва

Отличные механические свойства и ударная вязкость.

Правильный вылет вольфрамового электрода от кончика горелки должен составлять 4 ~ 6 мм.

ITAVA ASIA
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

Типичный химический состав стержня

C	Si	Mn	Ni	Cr	Ферритное число
0.01	0.46	1.61	13.79	23.09	9-10

Типичные механические свойства наплавленного металла

Предел текучести	Предел прочности (MPa)	Относительное удлинение (%)	Работа удара(J)		Примечание
			0°C	-196°C	Защитный газ
430	590	42	110	70	100% Ar

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

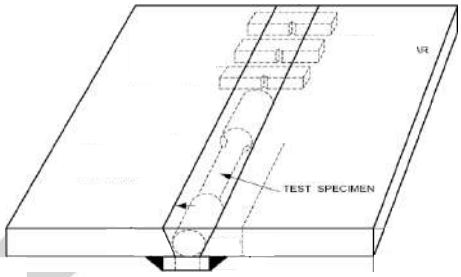
Одобрено:

PMPC, НАКС

BV,DNV,KR

Стандартные параметры сварки

Основной металл : STS 304L
250L×125W×19t,
Угол разделки = 45°,
Величина зазора = 13mm
Полярность DC-
Пруток : T-309L (AWS A5.9 ER309L, 2.4mm)



Режимы сварки

Ток	230
Напряжение	14-15
Скорость (см/мин)	9.6-14.4
Погонная энергия (kJ/cm)	13.4-21.5
Температура (℃)	<150