

## SRT TI 308LSi

Пруток сплошного сечения для аргонодуговой сварки высоколегированных коррозионноустойчивых сталей

### Классификация

EN ISO 14343-A: W 19 9 L Si

AWS A5.9: ER 308 LSi

### Одобрения

НАКС

Способы сварки (наплавки): РАД, РАДН

Группы основных материалов: 9, допускается применение для сварки разнородных соединений

Группы технических устройств: КО, ГО, ГДО, НГДО, МО, ОХНВП, СК

Аттестованные диаметры, мм: 1,6; 2,0; 2,4; 3,2

### Пространственные положения



### Защитный газ

«I1»: 100% Ar

### Особенности и преимущества

- Низкое содержание углерода обеспечивает высокую сопротивляемость металла шва коррозии в кислотных средах и межкристаллитной коррозии при температурах эксплуатации сварной конструкции до +350°C.
- Хорошая смачиваемость свариваемых кромок обеспечивает отличное формирование шва и плавный переход от металла шва к основному металлу и отсутствие подрезов.
- Сварка конструкций, работающих при криогенных температурах, до -196 °C.

### Типичный химический состав проволоки, %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0,024	1,72	0,75	0,010	0,018	9,83	19,76	0,006	0,06

### Типичные механические свойства наплавленного металла

После сварки	Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см <sup>2</sup>	Защитный газ
	560	400	45	130 при -40°C	100% Ar

### Род тока и полярность

Постоянный ток прямой полярности

### Упаковка

Диаметр, мм	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Тип и масса упаковки	5 кг пенал				

### Области применения

Пруток SRT TI 308LSi используется для:

- сварки нержавеющей хромоникелевых сталей аустенитного класса с низким или высоким содержанием углерода;
- сталей, стабилизированных титаном и ниобием;
- нержавеющих сталей мартенситного класса с 13% хрома.

Пруток применяется для производства и ремонта сварных конструкций во многих отраслях промышленности: пищевой, химической, нефтегазовой, фармацевтической, целлюлозной и других.

### Рекомендации по применению

- Пруток следует хранить в рекомендованных условиях, а также содержать упаковку в надлежащем состоянии.
- Во избежание образования дефектов защитный газ должен быть чистым, в нем не должно быть влаги.
- Перед сваркой свариваемые поверхности необходимо очистить от коррозии, масляных загрязнений, влаги и т.п.
- Необходимо помнить, что механические свойства, трещиностойкость и внешний вид металла шва зависят от величины тепловложения при сварке.
- Расход защитного газа должен составлять 9–14 л/мин при токе 100–120 А и 14–18 л/мин при токе 200–300 А. Вылет вольфрамового электрода от торца сопла должен составлять 3–5 мм, а длина дуги – 1–3 мм при скорости ветра ≤1,0 м/с. При сварке рекомендуется обеспечить газовую защиту обратной стороны шва (обратного валика).

**Ближайшие аналоги**

Импортные:	Российские:
<b>ESAB</b> OK Tigrod 308LSi, Exaton 19.9.LSi <b>BOEHLER</b> EAS 2-IG <b>KISWEL</b> T-308LSi <b>CASTOLIN</b> CastoTig 45503WS <b>DRATEC</b> DT-ECO 308 <b>HYUNDAI WELDING</b> SMT-308LSi <b>ALFA GLOBAL AG</b> TIG ER 308LSi <b>EWC</b> 308LSi <b>DEKA</b> ER308LSi <b>SELLER</b> TIG ER-308LSi	<b>КЕДР</b> TIG ER-308LSi <b>МОНОЛИТ</b> ER 308LSi <b>СВАРГАЗ</b> TIG ER-308LSi <b>БАРСВЕЛД</b> 308LSi <b>FOXWELD</b> ER-308LSi Св-01Х19Н9 Св-04Х19Н9 Св-06Х19Н9

**Подходит для следующих марок сталей**

AISI (США)	EN (Европа)	DIN (Германия)	ГОСТ (Россия, СНГ)
Хромоникелевые стали аустенитного класса:			
301	1.4310	X10CrNi18-8	07X16H6
302	1.4311	X10CrNi17-7	12X18H9
304	1.4301	X5CrNi18-10	08X18H10
304L	1.4306	X5CrNi18-9L	03X18H11
308	1.4335	X2CrNi21-10	08X20H11
308L	1.4306	X6CrNi19-9L	03X18H9 03X18H11
Хромоникелевые стали аустенитного класса, стабилизированные титаном и ниобием:			
321	1.4541	X6CrNiTi18-10 X10CrNiTi18-9	08X18H10T 12X18H9T 12X18H10T
347	1.4550	X6CrNiNb18-10 X10CrNiNb18-10 X12CrNiNb18-10	08X18H12Б 10X18H9ТЛ
Мартенситные и ферритные стали с 13% хрома:			
409	1.4512	X6Cr13 X7Cr14	08X13 10X13 12X13
410	1.4000 1.4006	X12Cr13	20X13