

SRT MI 308LSi

Проволока сплошного сечения для дуговой сварки высоколегированных коррозионностойких сталей в среде защитного газа

Классификация

EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si

AWS A5.9: ER 308 LSi

Одобрения

НАКС Способы сварки (наплавки): ААД, ААДП, ААДПН, АПГ, АПГН, МАДП, МАДПН, МП, МПН, РАД, РАДН
Группы основных материалов: 9, допускается применение для сварки разнородных соединений
Группы технических устройств: КО, ГО, ПТО, ГДО, НГДО, МО, ОХНВП, ОТОГ, СК
Аттестованные диаметры, мм: 0,8; 1,0; 1,2

Пространственные положения



Защитный газ

«M11»: Ar+ 0,5-5% CO₂ + 0,5-5% H₂;

«M12»: Ar+ 0,5-5% CO₂;

«M13»: Ar+ 0,5-3,0 % O₂

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^oC.
- Повышенное содержание кремния улучшает смачиваемость свариваемых кромок, обеспечивая, плавный переход от металла шва к основному металлу и отсутствие подрезов.
- Сварка конструкций, работающих при криогенных температурах, до -196^oC.

Типичный химический состав проволоки, %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0,02	1,89	0,75	0,021	0,010	9,57	19,98	0,002	0,001

Типичные механические свойства наплавленного металла

После сварки	Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ²	Защитный газ
	605	415	41	101 при -40 ^o C	

Род тока и полярность

Постоянный ток обратной полярности

Упаковка

Диаметр, мм	0,8; 1,0; 1,2; 1,6		
Масса, кг	5	15	250
Тип упаковки	Пластиковая катушка D-200	Стальной каркас D-300	Бочка «Калибр»

Области применения

Проволока **SRT MI 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.

Проволока применяется во многих отраслях промышленности: транспортной, пищевой, химической, нефтегазовой, фармацевтической, целлюлозной и других.

Рекомендации по применению

- Проволоку 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.

Ближайшие аналоги

Импортные:	Российские:
ESAB OK Autrod 308LSi, Exaton 19.9.LSi BOEHLER EAS 2-IG(Si), Thermanit JE-308LSi, Avesta ER308LSi KISWEL M-308LSi CASTOLIN CastoMag 45503 S DRATEC DT-1.4316 HYUNDAI WELDING SMT-308LSi INOX GEKA ELOX SG 308LSI ALFA GLOBAL AG ER 308LSi EWC 308LSi DEKA ER 308LSi SELLER MIG ER-308LSi	КЕДР TIG ER-308LSi МОНОЛИТ 308LSi СВАРГАЗ ER-308LSi БАРСВЕЛД 308LSi FOXWELD 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	08X18H12B 10X18H9TЛ
Мартенситные и ферритные стали с 13% хрома:			
409	1.4512	X6Cr13 X7Cr14	08X13 10X13 12X13
410	1.4000 1.4006	X12Cr13	20X13