



Классификация						
EN ISO 17633-A		EN ISO 17633-B		AWS A5.22 / SFA-5.22		
T 19 9 L P M21 (C1) 1		TS 308L-F M21 (C1) 1		E308LT1-4(1)		
Описание и область применения						
Порошковая проволока T 19 9 L P / E308LT1 с флюсом рутилового типа разработана для сварки нержавеющей сталей 1.4307 / 304L или подобных сталей с хорошей коррозионной стойкостью в умеренно агрессивных средах, н.п в окисляющих кислотах и холодных или разбавленных восстановительных кислотах. Проволоку можно так же применять для сварки Nb (Ti) стабилизированных сталей таких, как 1.4541 / 321, 1.4878 / 321H и 1.4550 / 347, однако для изделий с рабочими температурами выше 350 °С, необходимо использовать проволоку FOXcore 347-T1. Температура образования окалины около 850°С. По сравнению с проволокой FOXcore 308L-T0 DG, проволока FOXcore 308L-T1 обладает более мощной дугой, шлак схватывается быстрее. С помощью FOXcore 308L-T1 кольцевые швы можно сваривать без перемены сварочных параметров, шлаковая система обеспечивает отличные сварочно-технологические свойства как в вертикальном, так и потолочном положениях. Брызги практически отсутствуют, само отделяющийся шлак. Широкая дуга обеспечивает равномерное проплавление стенок. Рабочие температуры от -196°С до 350°С. Для нижнего и углового положений сварки рекомендуется проволоки FOXcore 308L-T0 или FOXcore 308L-T0 DG.						
Металл основы						
1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4307 X2CrNi18-9, 1.4311 X2CrNi18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700;						
Химический состав наплавленного металла				Ферритное число WRC-92		
	C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
wt.-%	0.03	0.7	1.5	19.8	10.5	3 – 10
Механические свойства наплавленного металла – средние значения (минимальные значения)						
Условия	Пр. текучести R _{p0.2}	Пр. прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж		Твердость
	МПа	МПа		%	20°С	
и	380 (≥ 320)	535 (≥ 520)	39 (≥ 30)	70	38 (≥ 32)	200
и после сварки, без термообработки – защитный газ Ar + 18% CO ₂						
Рабочие параметры						
	Ø, мм	Скорость подачи м / мин	Длина дуго, мм	Ток, А	Напряжение, V	
	0.9	8.0 – 15.0	~ 3	100 – 160	22 – 27	
	1.2	6.0 – 13.0	~ 3	150 – 250	22 – 29	
	1.6	4.5 – 9.5	~ 3	200 – 360	23 – 28	
Сварка на стандартном оборудовании для полуавтоматической сварки, постоянный ток = (+). Импульсный режим не требуется. Наклон горелки углом назад 80 °. Рекомендуемая смесь Ar+15 – 25% CO₂ . Допускается сварка в 100% CO₂, при этом напряжение должно быть увеличено на 2 V. Расход газа 18-25 л/мин. Рекомендуемое тепловложение 2 КДж/мм, межпроходная температура макс. 150 °С, выпуск проволоки 15-20 мм. После сварочная термообработка, как правило не требуется. В особых случаях – отжиг на твердый раствор при 1050 °С, закалка в воде.						
Одобрения						
TÜV (09117), DB (43.014.23), ABS, CWB, DNV GL, CE						