


Классификация

EN ISO 14343-A

AWS A5.9 / SFA-5.9

W 19 9 L

ER308L

Описание и область применения

TIG прутки и проволока типа W 19 9 L / ER308L для ручной и автоматической аргодуговой сварки и наплавки соответствующих и аналогичных марок аустенитных сталей и литой стали. Хорошая коррозионная стойкость. Высокая ударная вязкость металла шва до -196°C. Максимальная температура применения 350°C.

Металл основы

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4307 X2CrNi18-9, 1.4311 X2CrNiN18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10
UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700
AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347

Химический состав

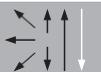
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	≤ 0.02	0.5	1.8	20	10.0

Механические свойства наплавленного металла - средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести R _{0.2}	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-269°C
и	400 (≥ 320)	550 (≥ 510)	38 (≥ 30)	150 (≥ 100)	75 (≥ 32)

и необработанный, после сварки – защитный газ Ar

Рабочие параметры

	Полярность	DC -	Размеры, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	
Маркировка прутка	W 19 9L / ER308L		1.2 × 1000 1.6 × 1000 2.0 × 1000 2.4 × 1000

Одобрения

TÜV (09451), DB (43.13.19), DNV, ABS, CWB, CE

