



Условные обозначения

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9	EN ISO 14174
S 19 9 L	ER308L	S A FB 2 DC

Описание и область применения

Комбинация проволоки сплошного сечения **Thermanit JE-308L (S 199 L / ER308L)** / флюса **Marathon 431** предназначена для сварки и наплавки подобных стабилизированных и нестабилизированных CrNi(N) и CrNiMo(N) нержавеющей сталей, включая литые. Максимальная рабочая температура соединения 350 °С. Коррозионная стойкость наплавленного металла такая же как у свариваемых 18Cr-8Ni(N) сталей. Высокая ударная вязкость при низких температурах до -196°С.

Marathon 431- агломерированных флюс основного типа. Шлак легко отделяется, поверхность сварного шва гладкая. Более подробная информация по флюсу дается в отдельном техническом описании.

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
UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700
AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347

Химический состав

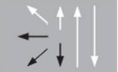
wt.-%	C	Si	Mn	Cr	Ni
Проволока	0.015	0.45	1.6	20.0	10.0
Наплав. металл	0.015	0.60	1.3	19.5	9.8

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

Условия	Пр. текучести R _{0,2}	Пр. прочности R _m	Удлинение A	Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	%	20°С	-196°С
u	(≥ 320)	(≥ 550)	(≥ 30)	(≥ 65)	40

u - после сварки, без термообработки

Рабочие параметры

	диам. , мм	ток, А	напряжение, V
	1.6	200 – 300	26 – 30
	2.4	300 – 400	29 – 33
	3.2	350 – 500	29 – 33
	4.0	425 – 575	30 – 34

Рекомендуемое тепловложение - макс. 2,0 кДж/мм, межпроходная температура – макс. 150°С.

Тип тока – постоянный (+). Послесварочная термообработка, как правило, не требуется, в отдельных случаях можно провести отжиг при температуре 1050°С с последующим охлаждением в воде.

Одобрения

TÜV (06114), CE