



Условные обозначения					
EN ISO 14343-A		EN ISO 14343-B		AWS A5.9	
G 23 12 L		SS309L		ER309L	
Описание и область применения					
<p>Проволока сплошного сечения типа 309L / 23 12 L для сварки разнородных соединений. Проволока может так же использоваться для наплавки буферных слоев и плакировки. Благодаря высокому содержанию феррита (16 FN) наплавленный металл стоек к образованию горячих трещин. Рабочие температуры от -80° до +300°.</p>					
Свариваемый металл / металл основы					
<p>Сварка разнородных соединений: высокопрочных углеродистых сталей и низколегированных улучшенных сталей; нержавеющей, Cr ферритных и аустенитных Cr-Ni сталей; марганцовистых сталей. Плакировка: Первый слой коррозиестойкой наплавки на феррито - перлитные стали при производстве котлов и сосудов высокого давления: мелкозернистые стали до S 500N; жаропрочные стали типа 22NiMoCr4-7; SEW-Werkstoffblatt 365, 366, 20MnMoNi5-5 and G18NiMoCr3-7.</p>					
Химический состав проволоки, (wt.-%)					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	<= 0.02	0.5	1.7	24.0	13.2
Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)					
Условия	Предел. текучести R <sub>p0.2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V CVN, Дж	
	МПа	МПа	%	-80 °C	
u	<b>420</b> (≥ 320)	<b>570</b> (≥ 520)	<b>32</b> (≥ 25)	(≥ 32)	
u после сварки, без термообработки – защитный газ Ar + 2.5 % CO <sub>2</sub>					
Рабочие параметры					
	Полярность: DC +		Защитный газ: (EN ISO 14175) M12, M13		<b>Ø, мм</b> 0.8 1.0 1.2 1.6
					<b>Катушка:</b> BS300
					<b>Барабан:</b> BASEdrum
					ECOdrum
Одобрения					
TÜV (09362), DNV GL, ABS, BV, CE					