

Cor-A-Rosta® 304L

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.22 : E308LT0-1/-4
ISO 17663-A : T 19 9 L R C/M 3

ОПИСАНИЕ

Газозащитная порошковая нержавеющая проволока для сварки в нижнем горизонтальном положении
Стабильная дуга, низкий уровень разбрызгивания и легкое отделение шлака
Отличная подаваемость проволоки и технологичность в использовании
Отличный внешний вид сварного шва

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G

РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности
M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO₂
C1 : Активный газ 100% CO₂
Расход : 15-25 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ	DNV	GL	LR	TÜV
M21	308LMS	4550S		+
C1	308LMS		304L	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
M21 /C1	0.03	1.3	0.7	19.5	10	8

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж	
						+20°C	-110°C
Требования: AWS A5.22 ISO 17663-A			не требуется	мин.520	мин. 35		
Типичные значения	M21/C1	После сварки	мин. 320 400	мин. 510 560	мин. 30 42	80	40

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2	1.6
Упаковка: Пластиковая кассета S200 весом 5 кг	X	
Кассета S300 весом 15 кг	X	X

Cor-A-Rosta® 304L : вер. EN 24

Cor-A-Rosta® 304L

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Класс стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Низкоуглеродистая сталь (C <0.03%)					
	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
Среднеуглеродистая сталь (C >0.03%)					
	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
Со стабилизацией Ti, Nb					
	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
1.2	100-250 A	100-250 A	100-200 A
1.6	140-300 A	140-300 A	140-200 A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Для позиционной сварки более предпочтительна проволока Cor-A-Rosta P304L