

# Сварочная проволока ER 308LSi, пр-во ООО

«Оливер»



Применяется для автоматической (полуавтоматической) сварки нержавеющей сталей с содержанием хрома ~ 18% и никеля ~ 8% типа 08X18H9, 12X18H10, 06X19H9T и им подобных (в т.ч. работающих при температурах до 300 °С) на постоянном токе обратной полярности в атмосфере аргона. Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью.

Низкое содержание углерода снижает риск возникновения межкристаллитной коррозии. Наличие кремния обеспечивает высокое качество шва.

Проволока поставляется на катушках D200, D270, D300 с рядной намоткой по 5, 15 и 18 кг, упакованных в вакуумную пленку со вкладышем силикагеля и картонную коробку.

## Классификация:

AWS 5.9	ISO 14343	ГОСТ 2246
ER 308LSi	SS 308LSi	Св-01X19H9

## Механические свойства наплавленного металла:

Предел прочности, МПа	≥ 520
Относительное удлинение, %	≥ 35

## Химический состав, %

C	Mn	Si	Cr	Ni	S,P	Mo, Cu
≤0,03	1,0-2,5	0,65-1,0	19,5-22,0	9,0-11,0	≤0,03	≤0,75

## Марка проволоки ER308LSi (DC +)

Диаметр проволоки, мм	Напряжение дуги, В	Сварочный ток, А
0,8	16-22	50-140
1,0	16-24	80-190
1,2	20-28	180-280