Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Сварочная проволока

ПП-309 и ПП-309L

ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ

ПП-309 I ПП-309L

	ПП-309	ПП-309L
ГОСТ 26271-84:	ПГ39-А2У	ПГ39-А2У
AWS A 5.9:	ER309	ER309L
EN ISO 14343-A:	G 23 12	G 23 12L
РМРС:	---	A-9sp

Применение

- Судостроение;
- Машиностроение;
- Атомная энергетика;

Свариваемые материалы

- Хромоникелевые нержавеющие, коррозионностойкие стали аустенитного класса типов 20Х23Н13, 20Х23Н18, 10Х16Н25АМ6 и др.
- ПП-309L рекомендована для сварки сталей типа x8CrNi 24 14, 309;

Преимущества

- Сварка во всех пространственных положениях;
- Стабильное горение дуги;
- Легкая отделяемость шлака;
- Существенно снижена склонность к образованию горячих трещин за счет низкого содержания кремния;
- Отлично подходит для сварки разнородных сталей типа 304, 316, 321 с перлитными, углеродистыми сталями, а также для сварки двухслойных сталей с плакированным высоколегированным слоем;

Особенности

- Рутиловая газозащитная проволока;
- Замковая (с замком повышенной герметичности);
- Без омеднения поверхности;
- Диаметр 1,2 мм;
- Для механизированной и автоматической сварки и наплавки в CO_2 и смеси газов М21 (75-82% Ar + 18-25% CO_2), М12 (98% Ar + 2% CO_2) или М13 (98% Ar + 2% O_2);

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА									
Марка	**C,%**	**Mn,%**	**Si,%**	**Cr,%**	**Mo,%**	**Ni,%**	**P,%**	**S,%**	
ПП-309	≤ 0,10	0,5-2,20	0,30-0,85	23,0-25,0	≤ 0,4	12,0-14,0	≤ 0,030	≤ 0,020	
ПП-309L	≤ 0,03	0,5-2,20	0,30-0,85	23,0-25,0	≤ 0,4	12,0-14,0	≤ 0,030	≤ 0,030	≤ 0,020

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА			
Предел текучести, МПа	**Временное сопротивление разрыву, МПа**	**Относительное удлинение, %**	**Работа удара KV, Дж**
			-20 °C
≥ 420	≥ 520	≥ 22	≥ 29

-->