

EN 12072: W 19 9 L
AWS A5.9-93: ER308 L
W.-Nr.: 1.4316
1) DIN 8556: SG X2 Cr Ni 19 9
1) BS 2901-2: 308 S 92

BÖHLER EAS 2-IG

**Высоколегированная проволока
сплошного сечения для аргонодуговой сварки**

1) *заменен на EN 12072*

Описание и область применения

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки типа W 19 9 3 L / ER308L как для стандартных сварочных работ, так и для изготовлению криогенной техники - рабочее температуры до -269°C.

Отличные сварочно-технологические свойства, стойкость к межкристаллитной коррозии при температурах до 350°C.

Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	≤ 0.02	0.5	1.7	20.1	9.8

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	
Предел текучести R_e Н/мм ² :	450	(≥350)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	620	(570-680)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	38	(≥35)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	150	(≥70)
		-269°C: (≥32)

(*) u без термообработки, защитный газ - Ar

Рекомендации по сварке



Защитный газ:

Аргон

верх: **W 19 9 L**
низ: **ER 308 L**

ø mm

1,2
1,6
2,0
2,4
3,0



Металл основы

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8,
1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10
AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C or D

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, DB (43.014.08), ÖBB (43.01.042), CL, DNV, GL, Ü, UDT, SEPROS

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX EAS 2	Пруток:	EAS 2-IG (Si)
	FOX EAS 2-A	Порошковая проволока:	EAS 2-FD
	FOX EAS 2-VD		EAS 2 PW-FD
	FOX EAS 2-TS	Проволока для сварки под флюсом /флюс:	EAS 2-UP/BB 202