

# Thermanit 25/14 E-309L Si

проволока

|                      |                    |          |
|----------------------|--------------------|----------|
| <b>Классификация</b> | высоколегированная |          |
| EN ISO 14343-A:      | AWS A5.9           | Mat. No. |
| G 23 12 L Si         | ER309LSi           | 1.4332   |

## Описание и область применения

Проволока из нержавеющей стали, устойчива к влажной коррозии до 350°C. Предназначена для наплавки промежуточного слоя при сварке плакированных сталей. Характеризуется высоким содержанием хрома и никеля, низким содержанием углерода. Также подходит для сварки нелегированных, низколегированных, в т.ч. литых, нержавеющей теплоустойчивых хромистых с аустенитными сталями, в т.ч. литыми. Применяется для наплавки переходного слоя при сварке низкоуглеродистых сталей с аустенитными стабилизированными и нестабилизированными CrNiMo(N) сталями.

## Основной металл

Соединения высокопрочных сталей, нелегированных и легированных сталей, улучшенных закалкой и отпуском, нержавеющей ферритных хромистых и аустенитных хромоникелевых и высокомарганцевистых сталей, а также наплавки первого слоя антикоррозионной наплавки на ферритно-перлитные стали, включая мелкозернистые конструкционные стали S500N для паровых котлов и сосудов давления, а также на мелкозернистые конструкционные стали, стойкие к ползучести 22NiMoCr4-7, 20MnMoNi5-5, G18NiMoCr3-7.

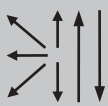
## Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

|      |     |     |      |      |  |
|------|-----|-----|------|------|--|
| C    | Si  | Mn  | Cr   | Ni   |  |
| 0,03 | 0,9 | 2,0 | 24,0 | 13,0 |  |

## Механические свойства наплавленного металла

| Термообработка | Предел текучести | Временное сопротивление разрыву | Относительное удлинение ( $L_0=5d_0$ ) | Работа удара, Дж, KCV |
|----------------|------------------|---------------------------------|--|-----------------------|
|                | МПа              | МПа                             | %                                      | +20°C                 |
| После сварки   | 400              | 550                             | 30                                     | 55                    |

## Рекомендации по применению

|   |               |  |
|---|---------------|--|
|  | Полярность =+ | Защитный газ:<br>(EN ISO 14175) M12, M13 |
|---|---------------|--|

## Размеры (мм)

|     |     |     |
|-----|-----|-----|
| 0,8 | 1,0 | 1,2 |
|-----|-----|-----|

## Разрешения и сертификаты

CWB (ER309LSi), GL (4332 S)