

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-A2У	ПГ39-A2У
AWS A 5.9:	ER309	ER309L
EN ISO 14343-A:	G 23 12	G 23 12L
PMPC:	---	A-9sp



#### Применение

- Судостроение;
- Машиностроение;
- Атомная энергетика;

#### Свариваемые материалы

- Хромоникелевые нержавеющие, коррозионностойкие стали аустенитного класса типов 20X123Н13, 20X23Н18, 10X16Н25АМ6 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<sub>2</sub> и смеси газов M21 (75-82% Ar + 18-25% CO<sub>2</sub>), M12 (98% Ar + 2% CO<sub>2</sub>) или M13 (98% Ar + 2% O<sub>2</sub>);



Производитель  
сварочного  
оборудования

инженерный  
и технологический  
сервис

www.npfets.ru  
(812) 321-61-61



#### 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

-->



Производитель  
сварочного  
оборудования