



**Порошковая проволока для сварки нержавеющей
сталей JQ-316L**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.22 E316LT1-1

ISO 17633-A-T 19 12 3 L P C1 1

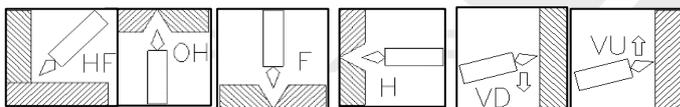
Описание и область применения

JQ-316L является порошковой проволокой для сварки нержавеющей сталей в среде защиты CO₂. Данная проволока рекомендована для сварки конструкций из 06X17H12M2 или 022X17H12M2, а также для сварки хромистых нержавеющей сталей, многослойных сталей и неоднородных сталей, которые нельзя термически обработать. Больше всего применяется в нефтехимической промышленности, пищевой промышленности, производстве медицинского оборудования, судостроении и ядерной энергетике.

JQ-316L обладает хорошими сварочно-технологическими свойствами. Сварка с ней отличается стабильным горением дуги и хорошей отделяемостью шлака. Сварка осуществляется во всех пространственных положениях. Наплавленный металл отличается хорошими коррозионной стойкостью и трещиностойкостью.

Применение: Нефтехимическая промышленность; пищевая промышленность; медицинское оборудование; судостроение; ядерная энергетика

Режимы сварки



Химический состав проволоки (%)

	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	S	P	Cu
JQ-316L	0.031	1.30	0.35	12.0	18.65	2.42	0.005	0.023	0.025
AWS A5.22 E316LT1-1	≤0.04	0.5-2.5	≤1.0	11.0-14.0	17.0-20.0	2.0-3.0	≤0.03	≤0.04	≤0.75

Механические свойства наплавленного металла

Наименование	Термообработка	Испытание на разрыв	
		Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
JQ-316L	Сразу после сварки	540	42.5
AWS A5.22 E316LT1-1		≥485	≥25

Рекомендованный диапазон режимов сварки

Диаметр проволоки	Параметры режима сварки	Пространственное положение шва согласно ISO 6947
		РА
1,2 мм	Сила тока, А	100-260