



ПОРОШКОВАЯ ПРОВОЛОКА

SW-308L Cored

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Спецификация

AWSA5.22 E308LT1-1/-4

JISZ3323 TS308L-FB1

EN ISO 17633-A T19 9 L P M21/C1 2

Сферы применения

SW-308L Cored предназначена для сваривания изделий из нержавеющей стали с содержанием 18%Cr и 8%Ni.

Характеристики при использовании

SW-308L Cored подходит для всепозиционной сварки, облегчает восстановление дуги, удаление шлака и обеспечивает красивый внешний вид валика.

Такие свойства обеспечиваются использованием системы быстрого затвердевания шлака, что упрощает работу оператора сварки и обеспечивает высокое качество при сварке в нижнем и горизонтальном положениях.

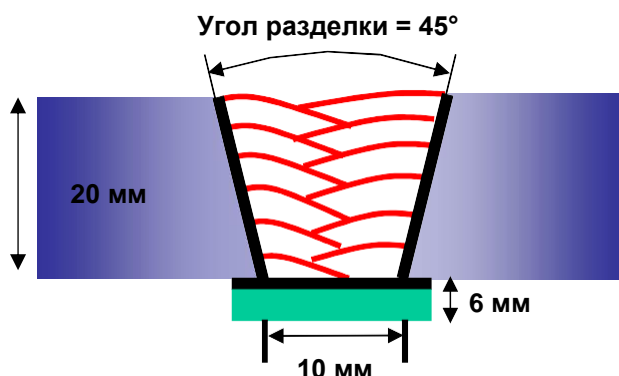
Указания по использованию

Используйте газообразный 100% CO₂ или смесь газов Ar+20~25% CO₂

Упаковка

Диаметр	0,9 мм	1,2 мм	1,4	1,6
Катушка	5 кг	12,5 кг	15 кг	20 кг

Механические свойства и химический состав наплавного металла



Диаметр (мм) : 1,2 мм
 Защитный газ : 100% CO₂
 Расход (л/мин.) : 20–22
 Сила тока/Напряжение : 210 А/29
 Вылет проволоки (мм) : 20
 Предв. подогрев (°C) : комн. Темп
 Межслойн. темп. (°C) : ≤ 150°C
 Полярность : пост. обр. пол. (DC+)

[Подготовка кромок и схема исполнения шва и слоев]

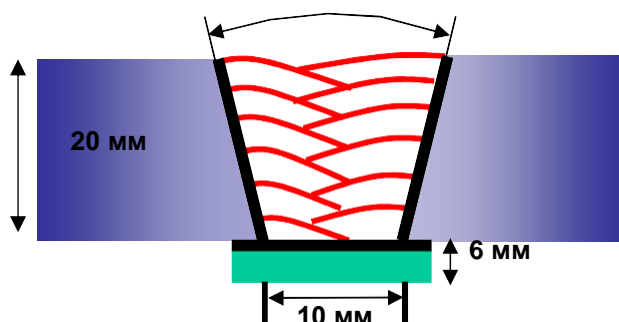
Механические свойства наплавленного металла

Обозначение	Испытание на растяжение		Испыт. на ударн. изгиб, с V-образн. надр., Дж		
	Прочность на растяжение, МПа	Отн. удлинен. (%)	-20 °C	-60 °C	-120°C
SW-308L Cored	567	48,4	68	53	45
AWS A5.22 E308LTX-X	≥520	≥ 35	Не указано		

Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Обозначение	Защитный газ	Химический состав (%)								
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
SW-308L Core	100% CO ₂	0,019	0,76	1,52	0,015	0,010	10,66	18,40	0,02	0,091
AWS A5.22 E308LTX-X		≤0,04	≤1,0	0,5 ~2,5	≤0,04	≤0,03	9,0 ~11,0	18,0 ~21,0	≤0,5	≤0,5

Механические свойства и химический состав наплавного металла



Диаметр (мм) : 1,2 мм
 Защитный газ : Ar+20% CO₂
 Расход (л/мин.) : 20–22
 Сила тока/Напряжение : 210 А/29
 Вылет проволоки (мм) : 20
 Предв. подогрев (°С) : комн. Темп
 Межслойн. темп. (°С) : ≤ 150°С
 Полярность : пост. обр. пол. (DC+)

[Подготовка кромок и схема исполнения шва и слоев]





Механические свойства наплавленного металла

Обозначение	Испытание на растяжение		Испыт. на ударн. изгиб, с V-образн. надр., Дж		
	Прочн. на растяж., МПа	Отн. удлинен., (%)	-20 °С	-60 °С	-120 °С
SW-308L Cored	573	48,4	69	54	44
AWS A5.22 E308LTX-X	≥520	≥ 35	Не указано		

Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Обозначение	Защитный газ	Химический состав (%)								
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
SW-308L Cored	Ar+ 20% CO ₂	0,019	0,76	1,52	0,015	0,010	9,66	18,40	0,02	0,081
AWS A5.22 E308LTX-X		≤0,04	≤1,0	0,5 ~2,5	≤0,04	≤0,03	9,0 ~11,0	18,0 ~21,0	≤0,5	≤0,5

Внешний вид валика

Горизонтальный угловой шов (2F, PB), основной металл: STS 304L (6 мм)	Вертикальный угловой шов «снизу-вверх» (3F, PF), основной металл: STS 304L (6 мм)	
		
100% CO2 (220 A/ 30 B)		
	100% CO2 (160 A/25 B)	Ar+20% CO2 (160 A/24 B)
Ar+ 20% CO2(220 A/29 B)		

Содержание δ-феррита

Обозначение	Защитный газ	Диаграмма			FERITSCOPE MP-30 * (FISCHER)
		Шеффлер	Делонг	WRC (1992)	
SW-308LT	100% CO2	7,8	9,5	7,0	3-8
	Ar+20% CO2	7,6	9,3	6,8	3-8

Производительность и эффективность наплавки

Обозначение (размер)	Защитный газ	Условия сварки		Скорость подачи, м/мин.	Эффективность наплавки (%)	Производительность наплавки, кг/ч
		Сила тока (А)	Напряжение (В)			
1,2 мм	100%CO2	210	30	12	86-88	4,6
	Ar-20%CO2	210	29	12	87-89	4,8
1,6 мм	100%CO2	290	33	8,9	86-88	5,5
	Ar-20%CO2	290	32	8,9	87-89	5
Примечание					Эффективность наплавки = (Масса наплавл. мет. / Масса исп. пров.)×100	Производительность наплавки= (Масса наплавл. мет./Длит. сварки,

Диапазон тока

Обозначение	Защитный газ	Положение при сварке	Диаметр проволоки	
			1,2 мм	1,6 мм
SW-308L Cored	100%CO ₂ или Ar-20~25% CO ₂	Нижнее положение	160~220 А	250~290 А
		Горизонтальное положение	160~220 А	250~290 А
		Вертикальное «снизу-вверх», потолочное	140~180 А	-

Классификационные одобрения

Обозначение	Защитный газ	KR	ABS	LR
SW-308L Cored	C1	AWSA5.22E308LT1-1 (-120°C29J) 1,2-1,6	304L (-120 °C) 1,2-1,6	UP (KV-120°C) 1,2-1,6
		DNV	NK	CWB
		308L (-120 °C) 1,2-1,6	KW308LG(C) 1,2-1,6	AWSA5.22-95E308LT1-1 0,9-1,6
		TUV	CE	DB
		EN12073T199LPC2 0,9-1,6	EN12073T199LPC2 0,9-1,6	T199LPC2(1.4316) DINENISO17633-A 0.9-1.6
SW-308L Cored	M21	AWSA5.22-95E308LT1-4 0,9-1,6	EN12073T199LPM2 0,9-1,6	EN12073T199LPM2 0,9-1,6
		DB		
		T199LPM2(1.4316) DINENISO17633-A 0.9-1.6		

Примечание

Данная информация приведена исключительно с целью подтверждения соответствия продукции применимым стандартам. Полную и исключительную ответственность за обеспечение возможности использования продукции или устройства на основе приведенной информации несет строитель/пользователь. На результат использования приведенной информации могут оказывать воздействие многие факторы, не подконтрольные HYUNDAI WELDING CO., LTD. В число таких факторов входят, как минимум, процедуры сварки, газовая защита, химический состав и температура стальных элементов, конструкция свариваемого изделия, методы изготовления и эксплуатационные требования