

**Порошковая проволока для  
сварки нержавеющей стали и  
низколегированных сталей**

**SW-309L Cored**



## Порошковая проволока "SW-309L Cored"

EN ISO 17633-A-T 23 12 L P M/C2, JIS Z3323TS309L-FB1 по AWS A5.22/ASME SFA5.22 E309LT1-1/-4

### Применение


SW-309L Cored предназначена для сварки разнородных металлов, например, нержавеющей сталей и углеродистых сталей или нержавеющей сталей и низколегированных сталей.

### Характеристики при использовании

SW-309L Cored – порошковая проволока для сварки во всех пространственных положениях в среде CO<sub>2</sub> или смеси аргона и CO<sub>2</sub>. В своей аустенитной структуре эта проволока имеет высокий уровень феррита, поэтому обеспечивает лучшую свариваемость наряду с чрезвычайной жаростойкостью и коррозионной стойкостью наплавленного металла. Так как добавлено большее количество легирующих элементов, она подходит для сваривания разнородных металлов, где происходит разбавление ферритной сталью.

### Примечания относительно использования

(1) Выполняйте сваривание в среде 100% CO<sub>2</sub> или смеси Ar+20~25% CO<sub>2</sub>

Положение сваривания (все положения)	Сварочный ток	Защитный газ
	Постоянный DC(+)	CO <sub>2</sub> Ar + 20~25% CO <sub>2</sub>

### Типичный химический состав наплавленного металла (защитный газ – 100% CO<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0,03	0,65	1,30	0,025	0,010	23,0	12,3

### Типичные механические свойства наплавленного металла (защитный газ – 100% CO<sub>2</sub>)

Предел текучести Н/мм <sup>2</sup> (фунтов/дюйм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Темп. °C (°F)	Испытание по Шарпи образцов с продольным V-образным надрезом на ударную вязкость Дж (фут • фунты)
590 (85600)	40	-20 (-4)	50 (37)

Одобрено	Упаковка (включая Ball Pac)			Катушка				
KR, ABS, LR, BV, GL, NK, DNV, TÜV, CWB, CE, DB, CRS	Диам. (мм)	0,9	1,2	1,6	(кг)	5	12,5	15
	(дюймов)	0,035	0,045	1/16	(фунтов)	11	28	33

### Доступные диаметры и рекомендуемая сила тока (Ампер)

Диаметр мм (дюймов)	0,9 (0,035)	1,2 (0,045)	1,6(1/16)
Сварка в нижнем положении и сварка угловых стыков в горизонтальном положении	130~180	180~220	250~290
В вертикальном положении по направлению вверх, в потолочном положении	100~140	120~160	-