

# S-309L.16

ЭЛЕКТРОДЫ ПОКРЫТЫЕ ДЛЯ ДУГОВОЙ  
СВАРКИ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ  
С УГЛЕРОДИСТЫМИ СТАЛЯМИ ИЛИ  
КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ С  
НИЗКОЛЕГИРОВАННЫМИ СТАЛЯМИ

Декабрь 2020 г.

❖ **Спецификация**

<b>AWSA5.4</b>	<b>E309L-16</b>
<b>JISZ3221</b>	<b>ES309L-16</b>
<b>EN ISO 3851-A</b>	<b>E 12 12 L R</b>

❖ **Сферы применения**

S-309L.16 предназначается для сварки разнородных сталей, например, коррозионностойких сталей с углеродистыми сталями или коррозионностойких сталей с низколегированными сталями.

❖ **Характеристики при использовании**

SW-309L.16 – основно-оксидтитановый электрод для сваривания разнородных материалов, напр., коррозионностойких сталей с углеродистыми или низколегированными сталями, а также для сварки на подложке в разделке на плакированной стороне плакированной коррозионностойкой стали.

❖ **Указания по использованию**

1. Это наиболее эффективный тип электродов. Обеспечьте минимально возможную длину дуги в нижнем положении.
2. Удалите загрязнения (следы масла, грязь и пыль) из разделки.
3. Перед использованием прокалите электроды при температуре 350°C в течение 60 минут.

❖ **Ток**

Переменный (AC) или постоянный обратной полярности (DC+)

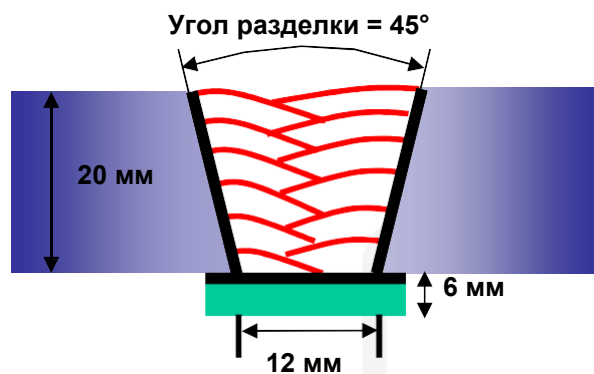
❖ **Упаковка**

<b>Упаковка</b>	2,5 кг
<b>Картон</b>	2,5 кг × 4 : 10 кг

## Механические свойства и химический состав наплавленного металла

### ❖ Условия сварки

Метод по специф. AWS



Диаметр	: 4,0 мм
Сила тока/Напряжение	: 140 A/25 В
Скорость сварки	: 13–18 (см/ мин)
Предв. подогрев	: комн. темп.
Межслойн. темп.	: 150±15°C
Положение	: нижнее
Полярность (DC+)	: пер. (AC) или пост. обр. пол.

[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. удли. (%)	-20°C	-60°C
S-309L.16	563	43,0	50	42
AWS A5.4 E309L-XX	≥ 520	≥30	Не указано	

### ❖ Химический состав наплавленного металла (мас.%)

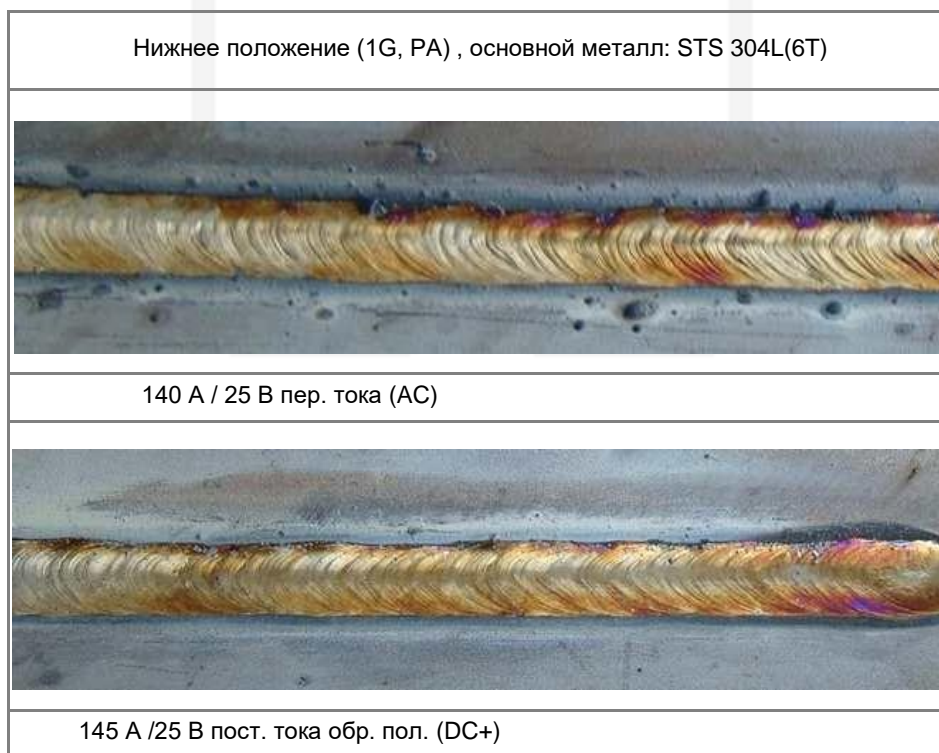
Обозначение	Химический состав (%)								
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
S-309L.16	0,02	0,76	1,21	0,028	0,018	12,7	22,9	0,10	0,09
AWS A5.4 E309L-XX	≤0,04	≤1,0	0,5 ~2.5	≤0,04	≤0,03	12,0 ~14,0	22,0 ~25,0	≤ 0,75	≤ 0,75

## Механические свойства и химический состав наплавленного металла

### ❖ Содержание δ-феррита

Обозначение	Диаграмма			FERITSCOPE MP-30 * (FISCHER)
	Шеффлера	Делонга	WRC (1992)	
S-309L.16	12,0	19,0	12,9	15–16

### ❖ Внешний вид валика



## Классификационные одобрения

### ❖ ДАННЫЕ КЛАССИФИКАЦИОННЫХ ОДОБРЕНИЙ

Обозначение	KR	ABS	LR
S-309L.16	RD309L 2,0–5,0	AWSA5.4E309L-16 2,0–5,0	Кор.-ст. / CMn 2,0–5,0
	BV	DNV	GL
	UP(E309L-16) 2,0–5,0	309L 2,0–5,0	4332 2,0–5,0
	NK	CWB	TUV
	KD309L 2,0–5,0	CSAW48-06E309L-16 2,0–5,0	EN1600E2312LR 2,0–5,0
	CE	DB	CCS
	EN1600E2312LR 2,0–5,0	E1212LR(1.4332 ) DINEN1600 2.0~5.0	309L 2,0–5,0

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.