



СПЛОШНАЯ ПРОВОЛОКА SM-2209

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Спецификация

AWSA5.9	ER2209
JISZ3321	YS2209
EN ISO 14343	G 22 9 3 N L

Сферы применения

Сваривание сталей типа UNS S31803, S32205 (автономные гидроэлектростанции)

Характеристики при использовании

1. Содержание феррита в наплавленном металле составляет 30–60%
2. За счет высокого содержания хрома обеспечивается высокая устойчивость к коррозии в большинстве сред (хлорсодержащих).
3. Превосходная стойкость к точечной (питтинговой) коррозии (PREN \geq 34)

Защитный газ

100% Ar, Ar +2% O₂

Полярность

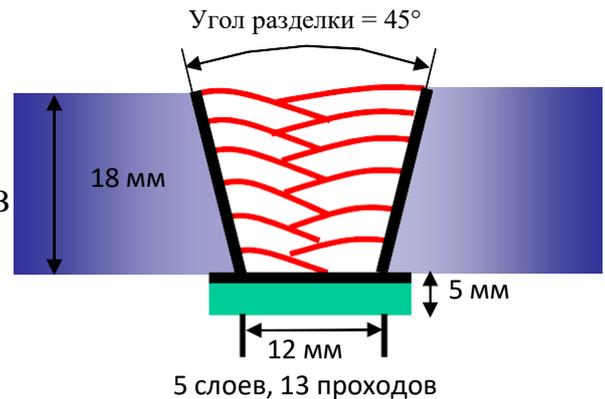
GMAW: пост. обр. пол. (DC+)

Упаковка

Диаметр	1,0 мм	1,2 мм
Катушка	12,5 кг	

Механические свойства и химический состав наплавленного металла (дуговая сварка металла в защитном газе)

Диаметр (мм)	: 1,2 мм
Защитный газ	: Ar+2% O ₂
Расход (л/мин)	: 15–20
Сила тока/ Напряжение	: 190–200 А / 26–27 В
Скорость (см/мин)	: 30
Погонная энергия (кДж/см)	: 10–15,0
Основной металл	: UNS S31803



[Подготовка кромок и схема исполнения шва и слоев]

Химический состав проволоки (мас.%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0,018	0,47	1,68	0,014	0,001	8,75	22,90	3,20	0,09	0,16
≤0,03	≤0,9	0,5~ 2,0	≤0,03	≤0,03	7,5~ 9,5	21,5~ 23,5	2,5 ~3,5	≤0,75	0,08 ~0,2

Химический состав наплавленного металла (мас.%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N ₂	PREN
0,020	0,42	1,73	0,015	0,002	8,93	22,51	3,15	0,139	0,16	34,52

* PREN = Cr + 3,3×Mo + 16×N

Радиографический анализ

Обозначение	Спецификация	Принято	Не принято
SM-2209	AWS A5.4	О	

Механические свойства наплавленного металла

Результаты испытаний на растяжение		
Прочность на растяжение, МПа		Отн. удли. (%)
784,0		30,6
AWS A5.4 E2209	≥690	≥20

Испытание на ударный изгиб, с V-образным надрезом, Дж				
°С	X1	X2	X3	Средн.
-20	86	92	73	83,6
-50	62	67	69	66.0

Содержание феррита в наплавленном металле

Обозначение	Шеффлер	WRC (1992)	FERRITSCOPE (MP-30)
SM-2209	46,4	40,8	34

Испытание на точечную (питтинговую) коррозию хлоридом железа (ASTM G48 Метод А)

Обозначение	Масса образца (г)		Потеря массы (г)	Замечание (точечн. корр.)
	До	После		
SM-2209 (1G)	116,0912	116,0906	0,0006	Точечная коррозия отсутствует

* Температура: 25°C± , Длительность: 24 ч

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