



**ПРОВОЛОКА ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ  
СТАЛИ SM-308L**

**ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ**

## Спецификация

<i>AWS A5.9</i>	<b>ER308L</b>
<i>JIS Z3321</i>	<b>YS308L</b>

## Сферы применения

Сварка в среде инертного газа сталей 18% Cr и 8% Ni с низким содержанием углерода для отраслей химической промышленности: нефтепромышленности, фармацевтики, производства удобрений, а также текстильной промышленности и для ядерных реакторов.

## Характеристики при использовании

SM-308L представляет собой проволоку из аустенитной коррозионностойкой стали. Наплавленный металл содержит феррит и обладает высокой устойчивостью к растрескиванию. Высокие эксплуатационные характеристики: стабильность дуги и растворимость металла шва в основном металле. Металл сварного шва имеет превосходную коррозионную стойкость и механические свойства.

## Указания по использованию

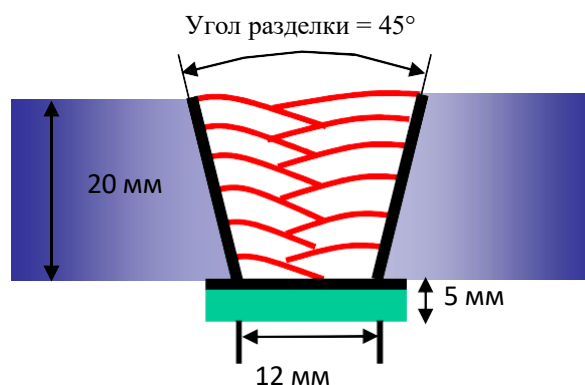
Используйте 100% Ar или смесь газов Ar+ 2~5 % O<sub>2</sub>

## Упаковка

Диаметр, мм	0,8	0,9	1,0	1,2	1,6
Катушка (кг) в т.ч. ball рас	12,5				

## Механические свойства и химический состав наплавленного металла

Диаметр (мм) : 1,2 мм  
 Защитный газ : Ar+2% O<sub>2</sub>  
 Расход (л/мин) : 15–20  
 Сила тока/ Напряжение : 230 А/27 В  
 Вылет проволоки (мм) : 20  
 Предв. подогрев (°С): комн. темп.  
 Межслойн. темп. (°С) : 150±15  
 Полярность : пост. обр. пол. (DC+)



[Подготовка кромок и схема исполнения шва и слоев]

## Механические свойства наплавленного металла

Обозначение	Испытание на растяжение		Испытание на ударный изгиб, с V-образн. надр., Дж	
	Прочность на растяжение (МПа)	Отн. удлинен. (%)	0°С	-196°С
SM-308L	560	42,4	81,0	39,6

## Химический состав проволоки (мас.%)

Обозначение	Защитный газ	Химический состав (%)								
		C	Si	Mn	P	S	N	C	Mo	Cu
SM-308L	Ar+2%	0,019	0,38	1,95	0,025	0,013	9,82	20,4	0,17	0,16
AWS A5.9 ER308L		≤0,03	0,30~0,65	1,0~2,5	≤0,03	≤0,03	9,0~11,0	19,5~22,0	≤0,75	≤0,75

## Механические свойства и химический состав наплавленного металла

Содержание δ-феррита

Обозначение	Защитный газ	Диаграмма			FERITSCOPE MP-30 * (FISCHER)
		Шеффлера	Делонга	WRC (1992)	
SM-308L	Ar+2% O <sub>2</sub>	10,4	13,6	14,7	13,5

## 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

