



СПЛОШНАЯ ПРОВОЛОКА SM-308LSi

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Спецификация

AWS A5.9	ER308LSi
JIS	Z 3321 YS308LSi
EN	ISO 14341-A G 19 9 L Si

Сферы применения

Состав SM-308LSi совпадает с таковым ER308L за исключением более высокого содержания кремния (для основного металла с низким содержанием феррита или полностью аустенитного металла).

Характеристики при использовании

SM-308LSi представляет собой проволоку из аустенитной коррозионностойкой стали. Наплавленный металл содержит феррит и обладает высокой устойчивостью к растрескиванию.

Высокие эксплуатационные показатели: стабильность дуги и эффективность плавления. Металл сварного шва имеет превосходную коррозионную стойкость и механические свойства.

Указания по использованию

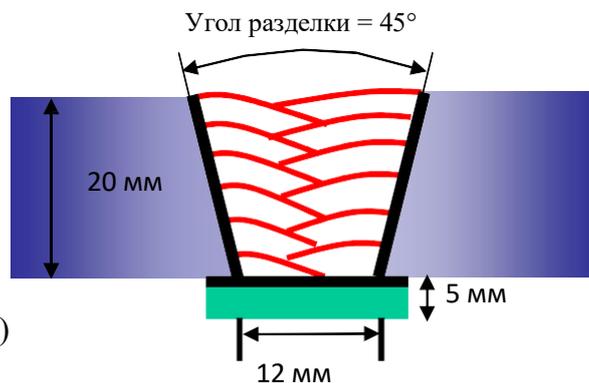
Используйте Ar + 2%O₂ , Ar + 2%CO₂

Упаковка

Диаметр	0,9 мм	1,2 мм
Катушка	12,5 кг	

Механические свойства и химический состав наплавленного металла

Диаметр (мм)	: 1,2 мм
Защитный газ	: Ar+2% O ₂
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. удли. (%)	-60°С	-196°С
SM-308LSi	615	42,8	70	44

Химический состав наплавленного металла

Обозначение	Химический состав (%)								
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	C
SM-308LSi	0,024	0,85	1,55	0,023	0,001	9,52	19,06	0,13	0,182

Химический состав проволоки содержание δ-феррита, поперечное расширение

Химический состав проволоки (мас.%)

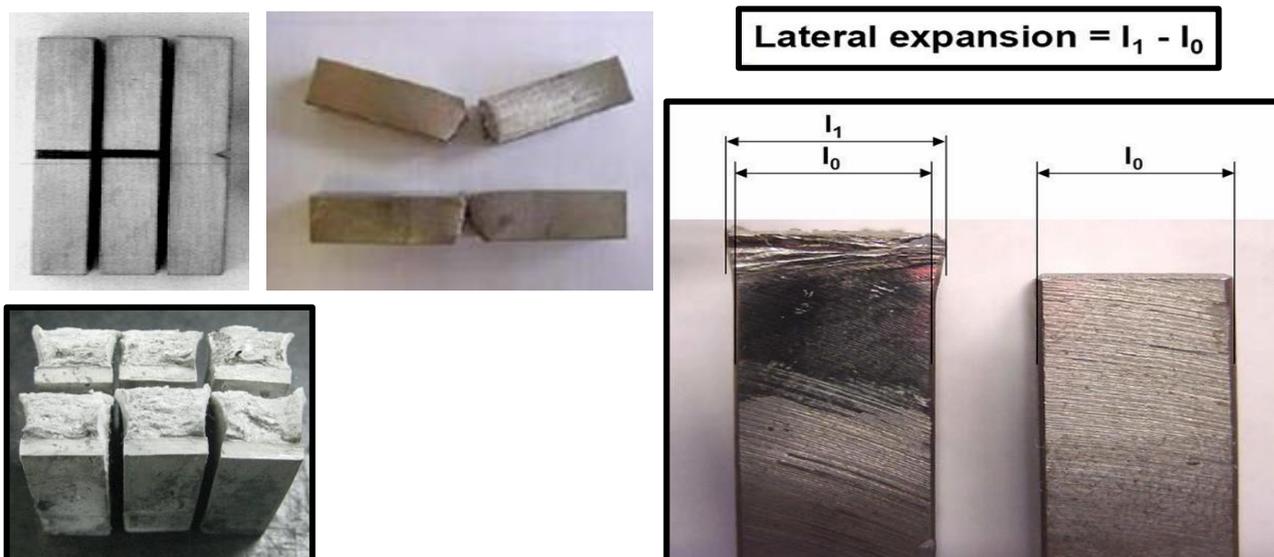
Обозначение	Химический состав (%)								
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
SM-308LSi	0,010	0,91	1,55	0,024	0,001	9,65	19,55	0,11	0,17
AWS A5.9 ER308LSi	≤0,03	0,65~ 1,00	1,0~ 2,5	≤0,03	≤0,03	9,0~ 11,0	19,5~ 22,0	≤0,75	≤0,75

Содержание δ-феррита

Обозначение	Защитный газ	Диаграмм		
		Шеффлера	Делонга	WRC (1992)
SM-308LSi	Ar+2% O2	10,2	11,1	8,1

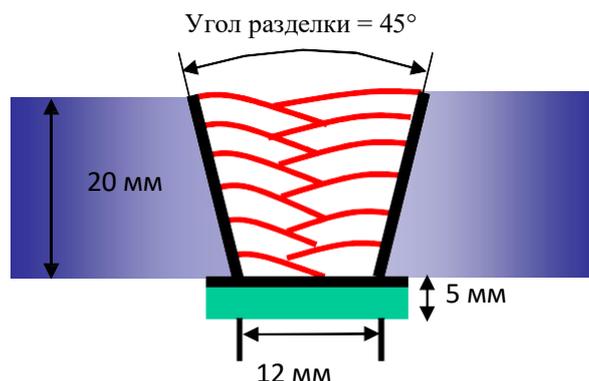
Поперечное расширение [мм]

°C	X	X2	X3	Средн.
-196	0,69	0,63	0,70	0,67



Механические свойства и химический состав наплавленного металла

Диаметр (мм) : 1,2 мм
 Защитный газ : Ar+2% O₂
 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		Испыт. на ударн. изгиб, с V-образн. надр., Дж	
	Прочность на растяжение, МПа	Отн. удлинен., (%)	-60°С	-196°С
SM-308LSi	614	41,2	87	51

Химический состав наплавленного металла

Обозначение	Химический состав								
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
SM-308LSi	0,031	0,87	1,57	0,024	0,001	9,51	19,15	0,13	0,182

Химический состав проволоки, содержание δ-феррита, поперечное расширение

Химический состав проволоки (мас.%)

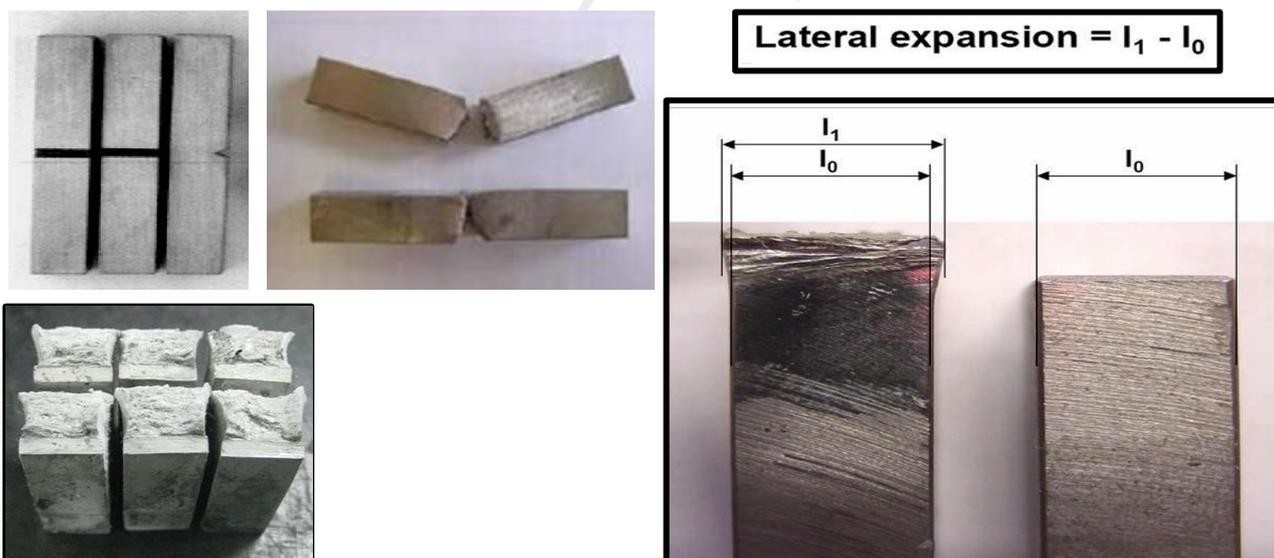
Обозначение	Химический состав (%)								
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
SM-308LSi	0,010	0,91	1,55	0,024	0,001	9,65	19,55	0,11	0,17
AWS A5.9 ER308LSi	≤0,03	0,65~ 1,00	1,0~ 2,5	≤0,03	≤0,03	9,0~ 11,0	19,5~ 22,0	≤0,75	≤0,75

Содержание δ-феррита

Обозначение	Защитный газ	Диагр		
		Шеффлера	Делонга	WRC (1992)
SM-308LSi	Ar+2% CO ₂	9,9	10,9	7,6

Поперечное расширение [мм]

°C	X	X	X	Среднее
-196	0,73	0,64	0,84	0,74

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