



ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТЧЕТ SM-316LSi

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Спецификация

AWS A5.9 ER316LSi

JIS Z3321 YS316LSi

Сферы применения

Состав SM-316LSi совпадает с таковым ER316L за исключением более высокого содержания кремния (для основного металла с низким содержанием феррита или полностью аустенитного металла).

Характеристики при использовании

SM-316LSi представляет собой проволоку из аустенитной коррозионноустойчивой стали. Наплавленный металл содержит феррит и обладает высокой устойчивостью к растрескиванию. Высокие эксплуатационные характеристики: стабильность дуги и растворимость металла шва в основном металле.

Сварочный металл имеет превосходную коррозионную стойкость и механические свойства.

Указания по использованию

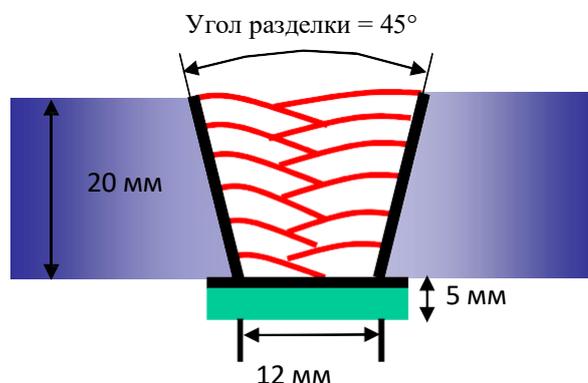
Используйте 100% Ar или смесь газов Ar+2~5 % O₂

Упаковка

Диаметр (мм)	0,8	0,9	1,0	1,2
Катушка (кг) *в т.ч. ball рас	12,5		15	

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		Испытание на ударный изгиб, с V-образным надрезом, (джоули)	
	Прочность на растяжение (МПа)	Отн. удлинен. (%)	0°С	-196°С
SM-316LSi	597	37,0	101,3	39,3

Химический состав проволоки (мас.%)

Обозначение	Защитный газ	Химический состав (%)								
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
SM-316LSi	Ar+2% O ₂	0,030	0,65	2,36	0,018	0,010	11,6 2	18,7 6	2,03	0,430
AWS A5.9 ER316LSi		≤0,0 3	0,65 ~ 1,00	1,0 ~ 2,5	≤0,0 3	≤0,0 3	11,0 ~ 14,0	18,0 ~ 20,0	2,0~ 3,0	≤0,7 5

Содержание δ-феррита

Обозначение	Защитный газ	Диаграмма			FERITSCOPE MP-30 * (FISCHER)
		Шеффлера	Делонга	WRC (1992)	
SM-316LSi	Ar+2% O ₂	10,1	15,3	10,7	9,0

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

