



ПОРОШКОВАЯ ПРОВОЛОКА

SW-316L Cored

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Спецификация

AWSA5.22	E316LT1-1/-4
JISZ3323	TS316L-FB1
EN ISO 17633-A	T19 12 3 L P M21/C1 2

Сферы применения

SW-316L Cored предназначена для сваривания изделий из коррозионностойкой стали с содержанием 18% Cr, 12% Ni и 2% Mo.

Характеристики при использовании

SW-316L Cored подходит для сварки в любом положении, облегчает восстановление дуги, удаление шлака и обеспечивает красивый внешний вид валика. За счет наличия феррита в аустенитной структуре наплавленного металла обеспечивает превосходную устойчивость к растрескиванию.

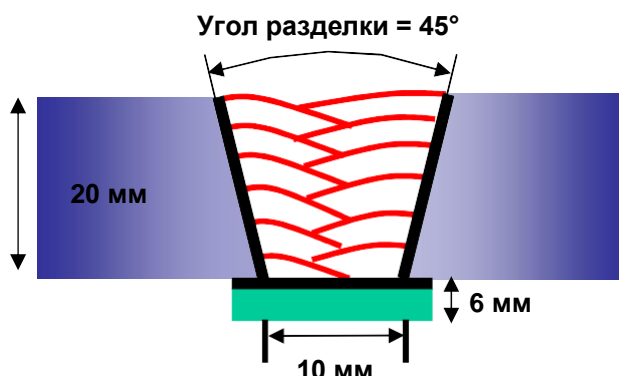
Указания по использованию

Используйте газообразный 100% CO₂ или смесь газов Ar+20~25% CO₂

Упаковка

Диаметр	1,2 мм	1,4	1,6	
Катушка	5 кг	12,5 кг	15 кг	20 кг

Механические свойства и химический состав наплавного металла



Диаметр (мм) : 1,2 мм
 Защитный газ : 100% CO₂
 Расход (л/мин.) : 20–22
 Сила тока/Напряжение : 210 А/30
 Вылет проволоки (мм) : 20
 Предв. подогрев (°C) : комн. Темп
 Межслойн. темп. (°C) : ≤ 150°C
 Полярность : пост. обр. пол. (DC+)

[Подготовка кромок и схема исполнения шва и слоев]

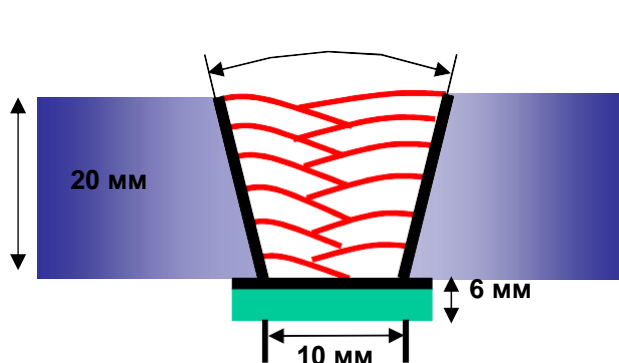
Механические свойства наплавленного металла

Обозначение	Испытание на растяжение		Испыт. на ударн. изгиб, с V-образн. надр., Дж	
	Прочность на растяжение, МПа	Отн. удлинен. (%)	-20 °C	-60 °C
SW-316L Cored	550	45,6	55	45
AWS A5.22 E316LTX-X	≥485	≥ 30	Не указано	

Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Обозначение	Защитный газ	Химический состав (%)								
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
SW-316L Core	100%CO ₂	0,025	0,90	1,25	0,013	0,008	11,80	17,54	2,63	0,032
AWS A5.22 E316LTX-X		≤0,04	≤1,0	0,5~2,5	≤0,03	≤0,025	10,0~13,0	17,0~20,0	2,0~3,0	≤0,3

Механические свойства и химический состав наплавного металла



Диаметр (мм) : 1,2 мм
 Защитный газ : Ar+200% CO₂
 Расход (л/мин.) : 20–22
 Сила тока/Напряжение : 210 А/30
 Вылет проволоки (мм) : 20
 Предв. подогрев (°C) : комн. Темп
 Межслойн. темп. (°C) : ≤ 150°C
 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	
	Прочн. на растяж., МПа	Отн. удлинен., (%)	-20 °C	-60 °C
SW-316L Cored	555	42,4	55	45
AWS A5.22 E316LTX-X	≥485	≥ 30	Не указано	

Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Обозначение	Защитный газ	Химический состав (%)								
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
SW-316L Cored	Ar+ 20% CO ₂	0,025	0,92	1,38	0,013	0,008	11,73	17,54	2,63	0,032
AWS A5.22 E316LTX-X		≤0,04	≤1,0	0,5~2,5	≤0,03	≤0,025	10,0~13,0	17,0~20,0	2,0–3,0	≤0,3

Внешний вид валика

Горизонтальный угловой шов (2F, PB), основной металл: STS 304L (6 мм)		Вертикальный угловой шов «снизу-вверх» (3F, PF), основной металл: STS 304L (6 мм)	
			
	100% CO2 (220 A/ 30 B)		
			
	Ar+ 20% CO2(220 A/28 B)	100% CO2 (160 A/25 B)	Ar+20% CO2 (160 A/24 B)

Содержание δ-феррита

Обозначение	Защитный газ	Диаграмма			FERITSCOPE MP-30 * (FISCHER)
		Шеффлер	Делонг	WRC (1992)	
SW-316L Cored	100% CO2	7,2	11,1	6,1	3-8
	Ar+20% CO2	7,5	10,5	6,2	3-8

Производительность и эффективность наплавки

Обозначение (размер)	Защитный газ	Условия сварки		Скорость подачи, м/мин.	Эффективность наплавки (%)	Производительность наплавки, кг/ч
		Сила тока (А)	Напряжение (В)			
1,2 мм	100% CO2	210	30	12	86-88	4,6
	Ar-20% CO2	210	29	12	87-89	4,8
1,6 мм	100% CO2	290	33	8,9	86-88	5,5
	Ar-20% CO2	290	32	8,9	87-89	5
Примечание					Эффективность наплавки = (Масса наплавл. мет. / Масса исп. пров.)×100	Производительность наплавки= (Масса наплавл. мет./Длит. сварки,

Диапазон тока

Обозначение	Защитный газ	Положение при сварке	Диаметр проволоки	
			1,2 мм	1,6 мм
SW-316L Cored	100%CO ₂ или Ar-20~25% CO ₂	Нижнее положение	160~220 А	250~290 А
		Гориз положение	160~220 А	250~290 А
		Вертикальное «снизу-вверх», потолочное	140~180 А	-

Классификационные одобрения

Обозначение	Защитный газ	KR	ABS	LR
SW-316L Cored	C1	RW316LG(C) (-60 °C ≥ 34 Дж) 1,2-1,6	AWSA5.22E316LT1-1 0,9-1,6	316L 1,2-1,6
		BV	DNV	NK
		316L (-60 °C) 1,2-1,6	316L 1,2-1,6	KW316LG(C) 1,2-1,6
		CWB	TUV	CE
		AWSA5.22-95E316LT1-1 0,9-1,6	EN 12073T19123LPC2 0,9-1,6	EN 12073T19123LPC2 0,9-1,6
		DB	CCS	
		T 1912 3L PC2(1.4430) DINENISO17633-A 0.9~1.6	316L 0,9-1,6	

Обозначение	Защитный газ	ABS	CWB	TUV
SW-316L Cored	M21	AWS A5.22 E316LT1-4 (75~80% Ar+ ост. CO2) 0,9~1,6	AWS A5.22-95 E316LT1-4 0,9–1,6	EN 12073 T 19 12 3 L P M2 0,9–1,6
		CE	DB	-
		EN 12073 T 19 12 3 L P M2 0,9–1,6	T 19 12 3 L P M 2(1,4430) DIN EN ISO 17633-A 0.9~1.6	-

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