



СПЛОШНАЯ ПРОВОЛОКА SM-309LSi

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Спецификация

AWS A5.9 ER309LSi

JIS Z3321 YS309LSi

Сферы применения

Состав SM-309LSi совпадает с составом ER309L за исключением более высокого содержания кремния (для основного металла с низким содержанием феррита или полностью аустенитного металла).

Характеристики при использовании

SM-309LSi 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 отличные механические свойства.

Указания по использованию

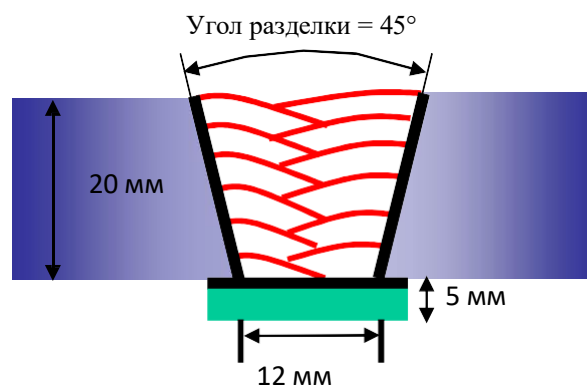
Используйте 100% Ar или смесь газов Ar+2~5 % O₂

Упаковка

Диаметр, (мм)	0,9	1,2
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% O₂
 Расход (л/мин) : 15–20
 Сила тока/ Напряжение : 230 A/27 В
 Вылет проволоки (мм) : 20
 Предв. подогрев (°C): комн. темп.
 Межслойн. темп. (°C) : 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 надр. (ДЖ)	
	Прочн. на растяж. (МПа)	Отн. удли. (%)	0°C	-196°C
SM-309LSi	571	40,2	102,3	37,3

Химический состав проволоки (мас.%)

Обозначение	Защитный газ	Химический состав (%)								
		C	Si	Mn	P	S	N	C	Mo	Cu
SM-309LSi	Ar+2% O ₂	0,022	0,78	1,61	0,022	0,002	13,87	24,11	0,108	0,332
AWS A5.9 ER309LSi		≤0,03	0,65~1,00	1,0~2,5	≤0,03	≤0,03	12,0~14,0	23,0~25,0	≤0,75	≤0,75

Содержание δ-феррита

Обозначение	Защитный газ	Диаграмма			FERITSCOPE MP-30 * (FISCHER)
		Шеффлера	Делонга	WRC (1992)	
SM-309LSi	Ar+2% O ₂	9,6	16	11,7	8,5

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