

SW-309L Cored

Тип: Рутильный

AWS A5.22 / ASME SFA5.22 E309LT1-1/-4
JIS Z3323 TS309L-FB1
EN ISO 17633-A-T 23 12 L P M/C 2

Область применения

SW-309L Cored используется для сварки разнородных сталей: нержавеющей с углеродистыми, либо низколегированными сталями.

Описание

SW-309L Cored это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки нержавеющей сталей в среде CO_2 , либо в смеси $\text{Ar} + \text{CO}_2$. Данная проволока содержит высокий уровень феррита в аустенитной структуре, благодаря чему обеспечивается лучшая свариваемость, отличные показатели коррозионной стойкости и жаропрочности металла шва. Так как проволока легирована большим количеством хрома и никеля, данная проволока отлично подходит для сварки разнородных сталей, когда присутствует большая степень перемешивания металлов.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100% CO_2 , либо смеси $\text{Ar}+20\sim25\%\text{CO}_2$

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

$\text{CO}_2/\text{Ar}+20\sim25\%\text{CO}_2$

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO_2)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.03	0.65	1.30	0.025	0.010	23.0	12.3

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO_2)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
590	40	-20	50

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

KR, ABS, LR, BV, GL, NK,
DNV, TÜV, CWB, CE, DB,
CRS

Диам.,мм 0.9 1.2 1.6 Катушка,кг 5 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм	0.9	1.2	1.6
F & HF	130~180	180~220	250~290
V-up,OH	100~140	120~160	-