

Область применения

Используется для сварки под флюсом коррозионностойких сталей, легированных 18%Cr-12%Ni-2%Mo.

Описание

Керамический флюс, легирующий металл шва необходимыми элементами. Структура наплавленного металла содержит небольшое количество ферритной фазы. Дает шов с высокими механическими свойствами, коррозионной стойкостью и сопротивлением трещинообразованию. Обеспечивает стабильное горение дуги, лёгкое отделение шлака, хорошее формирование шва и высокопроизводительную сварку как тонколистовых так и толстостенных конструкций.

Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием флюс прокалить при 300~350°C в течение 60 мин.
- ② Во избежание ухудшения коррозионной стойкости металла в зоне термического влияния, рекомендуется использовать режимы сварки с минимально возможным уровнем тепловложения.
- ③ Сварку в разделку рекомендуется производить в два прохода по ширине, для облегчения удаления шлака.

Сертификаты

ABS, BV (YS-316L)

I Ток

AC, DC +

I Индекс основности

2.0

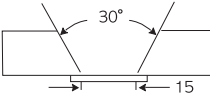
Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

| Марка проволоки | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|-----------------|------|------|------|------|------|-----|
| YS-316 | 0.05 | 0.90 | 1.40 | 19.3 | 12.2 | 2.1 |
| YS-316L | 0.03 | 0.90 | 1.40 | 19.2 | 12.1 | 2.1 |

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

| Марка Проволоки | Пред. Прочности МПа | EL % | Темп. °C | Работа удара по Шарпи Дж |
|-----------------|---------------------|------|------------|--------------------------|
| YS-316 | 580 | 40 | -20 | 80 |
| YS-316L | 550 | 38 | -20 -60 | 70 50 |

Тип. Параметры сварки

| Проволока | Диам., мм | Толщ., мм | Разделка кромок мм | Проход | Св. Ток А | Напр. В | Скор. Св. см/мин | Прим. |
|-------------------|-----------|-----------|---|--------|-----------|----------|------------------|--------------|
| YS-316 YS-316L | 4.0 | 20 |  | 1~10 | 550 | 32 30 | 50 | JIS Z3324 |