

# S-309L.16 [17]

Тип покрытия: Рутиловый, Рутил-кислый

AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E309L-16  
JIS Z3221 ES309L-16 | EN 1600 - E 23 12 L R  
AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E309L-17  
JIS Z3221 ES309L-17 | EN 1600 - E 19 9 L R

## Область применения

Используется для сварки нержавеющей сталей, легированных 22%Cr-12%Ni, сварки разнородных сварных соединений (нержавеющих с углеродистыми), а также для наварки нержавеющей стали на углеродистые или низколегированные стали.

## Описание

S-309L.16 это покрытый электрод рутилового типа с отличными сварочно-технологическими свойствами. Позволяет получать наплавленный металл со сверх малым количеством углерода и присутствием в структуре Дельта-Ферритной фазы, что придаёт шву хорошие свойства коррозионной стойкости и теплоустойчивости при высоких температурах.

S-309L.17 - электрод с низким уровнем влагопоглощения.

## Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием необходима проковка электродов при 350 °C в течение 60 мин.
- ② При сварке плакированных сталей, контролируйте степень глубины провара в основной металл.
- ③ Сварку рекомендуется производить короткой дугой.

## Положения сварки

## Ток



AC, DC+

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

## Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

Марка	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
S-309L.16	0.02	0.76	1.30	0.023	0.019	22.9	12.7
S-309L.17	0.02	0.72	1.38	0.020	0.019	23.1	12.8

## Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Марка	Предел прочности МПа	EL %
S-309L. 16	563	43.0
S-309L. 17	570	43.0

## Сертификаты

## Упаковка

KR, ABS, LR, BV, DNV, NK, GL, CWB  
TÜV, CE, DB, CCS (S-309L.16)  
ABS (S-309L.17)

Упаковка 2.5кг  
Коробка 2.5кг × 4 : 10кг  
Коробка 2.5кг × 4 : 10кг

## Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	300	300	350	350	350
F	25~55	50~85	70~115	95~150	135~180
V-ур, OH	20~50	45~80	65~110	85~135	-