

Проволока для полуавтоматической
сварки высоколегированных
аустенитных сталей

BÖHLER Q G 316L-Si

EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si
AWS A5.9: ER316LSi



Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.8	1.7	18.4	12.4	2.8

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Сплошная проволока типа G 19 12 3 L Si / ER316LSi для соединения и наплавки соответствующих и аналогичных аустенитных сталей и литых сталей.

Хорошая коррозионная стойкость. Максимальная рабочая температура 400°C.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
430 (≥ 320)	580 (≥ 510)	38 (≥ 25)	20°C 120 -196°C 45 (≥ 32)	Без термообработки, защитный газ: Ar+2.5% CO ₂

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и послесварочная термообработка в основном не требуется.
Максимальное тепловложение 2,0 кДж/мм.

DC+ защитный газ Ar + max 2,5% CO ₂	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки
	0,8	90-120	18-22	Сварка во всех пространственных положениях
	1,0	160-220	25-29	
	1,2	200-270	26-30	
	1,6	250-330	27-32	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4429 X2CrNiMoN17-12-3, 1.4432 X2CrNi-Mo17-12-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12
UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653
AISI 316L, 316Ti, 316Cb

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (19798), DB (43.132.93), CE