

SM-309LSi

AWS A5.9 ER309LSi

22% Cr - 12% Ni 스테인레스강용

특 성

- ① Si 함량이 높아 용접부의 페라이트 함량이 증가 됩니다.
- ② 용착금속중의 Si 함량이 높아 용접부의 내균열성이 우수합니다.
(완전 오스테나이트계 및 낮은 페라이트함량 용접부)
- ③ SUS 316, 316L 클래드강의 용접 및 연강 및 저합금강의 밀접기 용접에 적합합니다.
- ④ 비드 퍼짐성등 용접성이 우수합니다.

용 도

스테인리스강과 탄소강 등의 이종금속 용접

용착금속의 기계적 성질의 일례

인 장 강 도 (MPa)	연 신 율 (%)
571	40.2

Wire의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0.022	0.79	1.61	13.97	24.11	0.1

제품치수 및 적정전류(DC+)

봉지름 (mm)	전 류 (A)	전 압 (V)	용접속도 (Cpm)	가스유량 (ℓ/min)	보호가스
1.2	250	26	30	25	100% Ar or Ar + 2%O ₂
1.6	300	29	35		

승 인