

Присадочный материал с низким содержанием углерода для сварки МИГ аустенитной нержавеющей стали (типа 316, 316L, 304, 304L). Благодаря молибдену улучшается коррозионная устойчивость в присутствии хлорида (солёная среда). Текучесть и смачиваемость расплавленного металла улучшается благодаря высокому содержанию кремния.

## ■ Классификация

AWS A5.9: ER 316LSi  
EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si

## ■ Применения

- Для металлоконструкций при рабочей температуре, не превышающей 400°C,
- Сооружения на морском побережье,
- Химическая и пищевая промышленности..

## ■ Преимущества

- Отличные механические свойства.
- Стойкость к солевой и химической коррозии.
- Хороший внешний вид сварочного шва.

## ■ Полярность

DC +

## ■ Химические свойства

C % max	Si %	Mn %	Ni %	Cr %	Mo %	S % max	P % max	Fe %
0.02	0.90	1.70	12.50	18.50	2.60	0.02	0.02	Base

## ■ Механические свойства

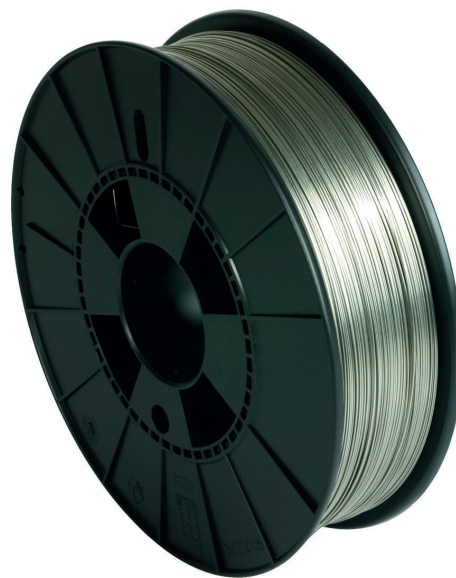
Rp 0,2	Rm	A 5	KV -196°C
400 Мпа	600 Мпа	36 %	50 J

## ■ Рекомендации

Защитная газовая атмосфера согласно норме EN ISO 14175  
Аргон / CO<sub>2</sub> (от 2 до 3%) (M12)  
или Аргон / O<sub>2</sub> (от 1 до 2%) : 12-18 л/мин.

## ■ Омологация

TÜV, Vd TÜV, DB, CE



## Упаковка

вес (кг)	Тип бобины		Диаметр проволоки (мм)			
			Ø 0.6	Ø 0.8	Ø 1.0	Ø 1.2
5	S200	—	—	086326	—	—
5	S200	—	—	—	086364	—
15	S300	—	—	—	086371	—