

# GFS-316L

AWS A5.22 E316LT1-1/4

ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ ДЛЯ СВАРКИ  
НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ  
АУСТЕНИТНОГО КЛАССА

EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L P C1/M21 1

## Одобрения

RS (A-5), НАКС (ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП), ABS, BV, CCS, DNV GL, LR, NK

## Описание и области применения

Рутиловая порошковая проволока с пониженным содержанием углерода и повышенным содержанием молибдена (Mo) для всепозиционной одно- и многопроходной сварки нержавеющей сталей аустенитного класса типа 18Cr-12Ni-2Mo, таких как SUS316, 316L, CF-8M, CF-3M в среде 100% CO<sub>2</sub> или газовой смеси Ar+CO<sub>2</sub>. В аустенитной структуре наплавленного металла содержится оптимальное количество ферритной фазы, что обеспечивает высокую стойкость к образованию горячих трещин. Отличная стойкость к межкристаллитной коррозии, к образованию коррозии и к коррозионному растрескиванию под напряжением. Дуга стабильная и мягкая, шов гладкий и ровный, шлаковая корка легко удаляется, количество брызг и дыма минимально. Применяется в нефтехимической промышленности, при изготовлении сосудов высокого давления, пищевого и медицинского оборудования

## Род тока / полярность

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

## Пространственные положения



## Типичный химический состав наплавленного металла (при 100% CO<sub>2</sub>)

Мас.%	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
AWS	0,040	0,5-2,5	1,00	17,0-20,0	11,0-14,0	2,0-3,0	0,040	0,030	0,75
Сред. значения	0,025	1,73	0,54	19,00	12,70	2,60	0,021	0,005	0,03

## Типичные механические свойства металла шва (при 100% CO<sub>2</sub>)

Параметры	Предел текучести, σ <sub>T</sub> (МПа)	Предел прочности, σ <sub>B</sub> (МПа)	Относительное удлинение, δ (%)	Ударная вязкость, KCV (Дж / t°)
AWS	--	485	30	--
Сред. значения	--	555	41	34 (-196°С)

## Размеры и рекомендуемые режимы сварки

Параметры	Ø 1,2 мм	Ø 1,6 мм
Напряжение, В	22-32	26-34
Ток, А	120-220	200-300
Вылет электрода, мм	15-25	15-25
Скорость потока защит. газа, л/мин	20-25	20-25

## Примечания

- Защитный газ: 100% CO<sub>2</sub>, 75-80% Ar + CO<sub>2</sub>
- Межпроходная температура: ≤100°С
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от пыли, следов масла, жира и ржавчины
- В случаях, когда длина электрического кабеля сварочного аппарата превышает 15 м, необходимо повысить соответствующие параметры напряжения на 1-2 В