

ลวดเชื่อม MIG-316LSI
MIG-316LSI



AWS A5.9 ER316LSI

For MIG Welding of Low Carbon 18%Cr-12%Ni-2%Mo Stainless Steel

คุณสมบัติของลวดเชื่อม

MIG-316LSI เป็นลวดเชื่อมสแตนเลส 18%Cr-12%Ni-2%Mo ที่ใช้กับกระบวนการ MIG/MAG (GMAW) เนื้อเชื่อมมีปริมาณคาร์บอนต่ำและเฟอร์ไรท์ปานกลาง ทำให้ทนทานต่อการแตกร้าวและการกัดกร่อนได้ดี ส่วนผลของโมลิบดีนัมทำให้แนวเชื่อมทนทานต่อการใช้งานที่อุณหภูมิสูงๆได้ดี

การใช้งาน

สำหรับเชื่อมงานสแตนเลสเกรด 316 ในงานที่มีสภาวะการกัดกร่อนสูง

CHARACTERISTICS

MIG-316LSI is stainless steel gas metal arc welding (GMAW) or MIG/MAG wire to be used for low carbon 18%Cr-12%Ni-2%Mo SUS316L steel. Deposited metal contains less carbon and adequate amount of ferrite, and shows excellent resistance to intercrystalline corrosion and cracking. Molybdenum provides increased creep resistance at elevated temperatures.

APPLICATIONS

For welding of low carbon 18%Cr-12%Ni-2%Mo stainless steel (SUS316L), high corrosion resistance and chemicals.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

Shield Gas: AR

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.74	1.6	18.96	12.4	2.3

TYPICAL MECHANICAL PROPERTY OF WELD METAL

Shield Gas: AR

Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation %
380	550	40

SIZE

Size (mm)	0.8 X 15 kg.	0.9 X 15 kg.	1.0 X 15 kg.	1.2 X 15 kg.
-----------	--------------	--------------	--------------	--------------