

# SM-316LSi

AWS A5.9 ER316LSi

18% Cr - 12% Ni - 2% Mo 스테인레스강용

## 특 성

- ① Si 함량이 높아 용접부의 페라이트 함량이 증가 됩니다.  
(완전 오스테나이트계 및 낮은 페라이트함량 용접부)
- ② 용착금속중의 Si 함량이 높아 용접부의 내균열성이 우수합니다.
- ③ 아크안정성, 작업성이 양호합니다.

## 용 도

각종 화학공업용 및 원자로등에 사용되는 18%Cr-12%Ni-2%Mo 및 저탄소 18%Cr-12%Ni-2%Mo계 스테인리스강의 MIG 용접

## 용착금속의 기계적 성질의 일례

인 장 강 도 (MPa)	연 신 율 (%)
597	37

## Wire의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0.030	0.65	2.36	11.62	19.76	2.50

## 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 <sub>2</sub>
1.6	300	29	35		

## 승 인