

Класификация:

SFA/AWS A 5.4: E 316L - 17
БДС EN ISO 3581: E 19 12 3 LR 1 2

W. Nr.: 1.4430

Предназначение:

Неръждаем електрод с изключително ниско съдържание на въглерод, за заваряване на стомани от типа 18%Cr, 12%Ni, 2,8%Mo. Има ниско съдържание на делта-ферит (FN 3-10). Използва се широко в химическата, хранително-вкусовата промишлености и в корабостроенето. Подходящ е за заваряване на стабилизирани стомани с подобен състав, с изключение на случаите, когато трябва да се достигне пълната устойчивост на пълзене на основния метал (до 400 °C). Електродът е лесен за използване, с отлично първоначално, повторно запалване и самостоятелно отделяне на шлаката.

Тип на обмачката: Рутилово кисела

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: ~ / = (+)

CE EN 13479

Рандеман: 100%

DB 30.039.06

Феритно число: 3 - 10

TÜV 00262

Изсушаване: 350 °C/2ч.

BV 316L

LR 316L

U на празен ход: мин. 50 V

DNV 316L

GL 4571

ABS Stainless



B

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
> 0,03	0,7	0,9	18,0	12,0	2.8	0,10

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Твърдост: 180 - 220 HV

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C		
					+ 20	- 20	- 60
AWS	TZ 0	> 510	> 320	(> 30)	-	-	-
ISO	TZ 0	570	460	23	60	55	33

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
1,6 x 300	0,56	250	0,40	37	29	30 - 45	633016(хххх)*
2,0 x 300	0,60	147	0,60	39	29	45 - 65	633020(хххх)*
2,5 x 300	0,55	96	0,90	45	29	45 - 90	633025(хххх)*
3,2 x 350	0,55	52	1,40	57	30	60 - 125	633032(хххх)*
4,0 x 350	0,56	34	2,00	57	32	70 - 190	633040(хххх)*
5,0 x 350	0,56	21	3,00	63	34	150 - 240	633050(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.