

Cor-A-Rosta 316L

KLASYFIKACJA

AWS A5.22 : E316LT0-1/ -4
 ISO 17663-A : T 19 12 3 L R C/M 3

OPIS OGÓLNY

Drut proszkowy do spawania stali nierdzewnych w osłonie gazu
 Stabilny łuk, mała ilość rozprysków i dobre usuwanie żużla
 Doskonale podawanie drutu, odpowiada spawaczom
 Znakomity wygląd spoiny

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G

RODZ. PRĄDU/GAZ OCHRON. (ISO 14175)

DC +
 M21 : Mieszanka gazowa Ar+ (>15-25%) CO₂
 C1 : Gaz aktywny 100% CO₂
 Ilość : 15-25 l/min

DOPUSZCZENIA

Gaz osłonowy	BV	DNV	GL	LR	TÜV
M21		308LMS	4550S		+
C1	316L	316LMS		316L	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY (W %) I LICZBA FERRYTOWA (FN)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (wg. WRC 192)
M21/C1	0.03	1.3	0.5	19	12	2.7	8

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J)	
						+20°C	-110°C
Wymagania: AWS A5.22 ISO 17663-A			nie wymagane min. 320	min. 485 min. 510	min. 30 min. 25		
Typowe wartości PS: po spawaniu	M21/C1	PS	440	580	38	70	40

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.2	1.6
15 kg szpula S300		X	X

Cor-A-Rosta 316L

Cor-A-Rosta 316L

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Bardzo niskowęglowa (C <0.03%)					
	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
Średniowęglowa (C >0.03%)					
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Stabilizowana Ti-, Nb					
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

PARAMETRY SPAWANIA, OPTIMALNE WYPEŁNIENIE WARSTWY PRZY GAZIE OSŁONOWYM M21/C1

Średnica (mm)	Pozycje spawania	
	PA/1G	PB/2F
1.2	100-250A	100-250A
1.6	140-300A	140-300A

UWAGI / ZALECENIA

Do spawania w pozycji wymuszonej stosować: Cor-A-Rosta P316L