

Cor-A-Rosta P316L

KLASYFIKACJA

AWS A5.22 : E316LT1-1/-4
 ISO 17663-A : T 19 12 3 L P C/M 2

OPIS OGÓLNY

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

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G góra



PE/4G

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	DNV	GL	TÜV
M21	308LMS	4550S	+
C1	316LMS		w trakcie

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	6

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

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

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.2
5 kg szpula plastikowa S200		X
15 kg szpula S300		X

Cor-A-Rosta P316L

Cor-A-Rosta P316L

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/AISI 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		
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	PC/2G	PF/3G góra
1.2	100-250A	100-250A	100-200A	100-200A

UWAGI / ZALECENIA

Do spawania w pozycji normalnej stosować: Cor-A-Rosta 316L