

Jungo® 316L**KLASYFIKACJA**

AWS A5.4 : E316L-15
 EN 1600 : EN 19 12 3 L B 22

ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -120...+350°C
 Odporność na utlenianie: brak danych

OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa do spawania elementów pracujących w niskich temperaturach

Dobra udarność do -196°C

Dobra spawalność oraz płaskie lico

Niska zawartość węgla

Temperatura pracy do 400°C

Wysoka odporność na korozję międzykrystaliczną oraz korozję ogólną

POZYCJE SPAWANIA

ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G górą PE/4G PF/5G górą

RODZAJ PRĄDU

DC +

DOPUSZCZENIA

BV
 316LBT

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (wg. WRC 192)
0.025	1.6	0.4	18.5	11.0	2.7	04-10

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)		Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
			min.	max.		+20°C	-196°C
Wymagania: AWS A5.4		nie wymagane	min. 490		min. 30	nie wymagane	
EN 1600		min. 320	min. 510		min. 25	nie wymagane	
Typowe wartości	PS	450	650		35	100	35
PS: po spawaniu							

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

		2.5	3.2	4.0	5.0
		Średnica (mm)			
	Długość (mm)	350	350	350	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	135	150	100	65
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.7	4.8	4.8	6.6
SRP	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	48	56	30	
	Waga netto/opakowanie (kg)	1.4	1.8	1.4	

Oznaczenie Nadruk: 316L-15 / JUNGO 316 L

Kolor końcówki: czerwony

Jungo® 316L

Jungo® 316L

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	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

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa - na elektrodę przy max. prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.5 x 350	50 - 70	DC+	50	86	0.82	19.2	88	1.89
3.2 x 350	60 - 90	DC+	51	135	1.3	31.3	53	1.72
4.0 x 350	80 - 120	DC+	66	206	1.7	47.6	32	1.56

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	PF/5G góra
2.5	60A	60A	60A	60A	60A	60A
3.2	95A	90A	90A	75A	75A	75A
4.0	125A	110A	125A	100A	100A	100A