

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E316L-17
EN 1600 : E 19 12 3 L R 12

ZAKRES TEMPERATUR

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

OPIS OGÓLNY

Rutylowo-zasadowa elektroda do spawania we wszystkich pozycjach stali w gat. 316L lub podobnych

Zawartość molibdenu min. 2.7%

Lustrzana powierzchnia spoiny

Żużel samoodpadający

Dobre wtopienie przy spawaniu w pozycji nabocznej, brak podtopień

Wysoka odporność na powstawanie porów

Do spawania prądem stałym i zmiennym

Również dostępna w opakowaniach próżniowych Sahara ReadyPack

POZYCJE SPAWANIA

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

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

DOPUSZCZENIA

DNV	LR	RMRS	TÜV
316LH10	316L	316L	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (wg. WRC 192)
0.02	0.8	1.0	18.0	11.5	2.8	04-10

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-105°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	580	40	70	60	40
PS: po spawaniu							

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	1.5	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Długość (mm)	250	300	350	350	450	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	140	200	125	135	85	55
	Waga netto/opakowanie (kg)	0.7	2.3	2.7	4.8	5.9	5.9
SRP	Sztuk/opakowanie (nominalnie)		57	65	52	28	22
	Waga netto/opakowanie (kg)		0.6	1.5	1.8	2.0	2.4
Linc Pack	Sztuk/opakowanie (nominalnie)		-	47	28	-	-
	Waga netto/opakowanie (kg)		-	1.0	1.0	-	-
Linc Can™	Sztuk/opakowanie (nominalnie)		-	202	124	79	-
	Waga netto/opakowanie (kg)		-	4.4	4.3	5.3	-

Oznaczenie Nadruk: 316L-17 / LIMAROSTA 316 L

Kolor końcówki: różowy

Limarosta® 316L

Limarosta® 316L**EMR
SAHARA®****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 - prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
1.5 x 250	20 - 40							
2.0 x 300	35 - 50	DC+	39	49	0.59	11.4	155	1.79
2.5 x 350	45 - 80	DC+	46	92	0.95	21.5	83	1.79
3.2 x 350	80 - 115	DC+	51	157	1.5	35.3	48	1.69
4.0 x 450	100 - 155	DC+	75	339	1.9	69.2	24	1.69
5.0 x 450	150 - 220	DC+	85	577	2.7	107.8	16	1.69

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	PF/5G góra
2.0		45A	45A	40A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A			
5.0	180A	180A				