

Limarosta® 316L-130**EMR
SAHARA®****KLASYFIKACJA**

AWS A5.4 : E316L-17
 EN 1600 : E 19 12 3 L R 53

ZAKRES TEMPERATUR

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

OPIS OGÓLNY

Rutylowo-zasadowa elektroda do spawania stali w gat. 316L lub podobnych
 Zawartość molibdenu min. 2.7%

Wysoki uzysk (130%) umożliwiającą dużą prędkość spawania

Doskonale wtopienie w pozycji nabocznej bez podtopień

Tylko do spawania w pozycji podolnej

Doskonała do spoin pachwinowych i wypełnień rowka przygotowanego na V i X

Do spawania prądem zmiennym i stałym biegunowością dodatnią

Dostępna tylko w opakowaniach próżniowych Sahara ReadyPack

POZYCJE SPAWANIA

ISO/ASME PA/1G PB/2F

RODZAJ PRĄDU

AC / DC +

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (wg. WRC 192)
0.02	0.65	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 (%)	Udamość ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-105°C
Wymagania: AWS A5.4 EN 1600		nie wymagane min. 320	min. 490 min. 510	min. 30 min. 25	nie wymagane nie wymagane		
Typowe wartości PS: po spawaniu	PS	450	580	40	70	60	40

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	3.2	4.0	5.0
	Długość (mm)	450	450	450
SRP	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	29	23	19
	Waga netto/opakowanie (kg)	1.7	2.0	2.3

Oznaczenie Nadruk: 316L-17 / LIMAROSTA 316 L-130

Kolor końcówki: różowy

Limarosta® 316L-130

Limarosta® 316L-130**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. prądzie - (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
3.2 x 450	90 - 120	DC+	68	227	1.9	60.4	28	1.67
4.0 x 450	120 - 160	DC+	78	376	2.5	91.0	18	1.67
5.0 x 450	160 - 200	DC+	81	577	3.7	143.7	12	1.72

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F
3.2	110A	105A
4.0	155A	150A
5.0	175A	175A