

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E316L-17
 ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 32

ZAKRES TEMPERATUR

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

OPIS OGÓLNY

Rutylowo–zasadowa elektroda do spawania stali wysokostopowych gatunku 316 L lub podobnych

Minimalna ilość odprysków i wysoka odporność na porowatość

Dobra zwilżalność, brak podtopień

Łatwousuwalny żużel

Możliwość spawania prądem stałym DC (prostownikami) oraz przemiennym AC (transformatorami)

Dostępna w opakowaniach PROTECH – opakowanie próżniowe

POZYCJE SPAWANIA



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

RODZAJ PRĄDU

AC / DC +

DOPUSZCZENIA

ABS	DNV	TÜV
Pending	Pending	Pending

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (wg. WRC 1992)
0.025	0.8	0.8	18.0	12.0	2.5	3–10

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Warunki	0,2% granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udamność ISO-V (J)	
				+20°C	-105°C
Wymagania: AWS A5.4 ISO 3581-A	nie wymagane min. 320	min. 490 min. 510	min. 30 min. 25	nie wymagane nie wymagane	
Typowe wartości PS: po spawaniu	PS 480	600	42	70	40

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

		2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Średnica (mm)		2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Długość (mm)		300	350	350	450	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	196	120	80	58	32
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.3	2.53	2.78	3.98	3.41
Protech™	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	160	110	69	45	30
	Waga netto/opakowanie (kg)	1.84	2.32	2.4	3.09	3.2

Oznaczenie Nadruk: 316L-17 / LINOX 316 L

Kolor końcówki: brak

Linix 316L: rev.EN 02

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
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

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