

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E316L-15
EN 1600 : E 19 12 3 L R 21

ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -60...+400°C
Odporność na utlenianie: brak danych

OPIS OGÓLNY

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

Zawartość molibdenu min. 2.7%

Opracowana specjalnie do spawania prądem stałym „z góry na dół”

Warstwy graniowe w żłobionych rowkach

Wysoka odporność na korozję ogólną

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PG/3G dół

RODZAJ PRĄDU

AC / DC +

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
+	316L	316L	4429	316L	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (wg. WRC 192)
0.02	0.7	0.85	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	-60°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	500	620	35	50	45	35
PS: po spawaniu							

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.5	3.2
	Długość (mm)	300	300
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	190	130
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.9	3.1

Oznaczenie Nadruk: 316L-15 / VERTAROSTA 316 L

Kolor końcówki: brązowy

Vertarosta® 316L

Vertarosta® 316L

EMR
SAHARA®

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	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 CrNiMo 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 - przy max. prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.5 x 300	60 - 70	DC+	44	71	0.83	14.9	98	1.47
3.2 x 300	80 - 110	DC+	47	118	1.3	23.9	59	1.41

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	3G (dół)
2.5	70A
3.2	100A