

Limarosta® 316L-130



КЛАССИФИКАЦИЯ

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

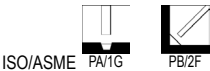
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
-120...+350°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки нержавеющей стали марки 316L и ее аналогов в любых пространственных положениях
Содержание молибдена мин. 2,7%
Высокая эффективность (130%) и скорость сварки
Высокая смачиваемость основного металла, отсутствие подрезов
Предназначаются только для сварки в вертикальном направлении сверху вниз
Хорошо подходят для угловой сварки и заполняющих проходов V- и X-образных разделок
Пригодны для сварки на переменном и постоянном токе обратной полярности
Доступны только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0,02	0,65	1,0	18,0	11,5	2,8	04-10

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
					+20°C	-20°C	-105°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600		не требуется	мин. 490 мин. 510	мин. 30 мин. 25	не требуется		
Средние значения	ПС	450	580	40	70	60	40

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
	Длина (мм)	450	450	450
SRP	Штук в единице	29	23	19
	Вес нетто/ед. (кг)	1,7	2,0	2,3

Limarosta® 316L-130**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Очень низкое содержание углерода (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		
Среднее содержание углерода (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
Со стабилизацией 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

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
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

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	PB/2F
3,2	110A	105A
4,0	155A	150A
5,0	175A	175A