

Arosta® 316L

КЛАССИФИКАЦИЯ				ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР			
AWS A5,4		: E316L-16		Детали под высоким давлением:			
EN 1600		: E 19 12 3 L R 12		-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 стойкость к общей и межкристаллитной коррозии Хороший внешний вид шва Легкое удаление шлака Прочное покрытие электрода Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)							
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ				РОД ТОКА			
ISO/ASME						AC / DC + / -	
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G		
					PF/5G снизу вверх		
ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ							
ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV
+	316L	316L	4571	316L	316L	316L	+
ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)							
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (no WRC 192)	
0,02	0,8	0,8	18,0	11,5	2,85	04-10	
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							
		Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
						+20°C	-120°C
Требования: AWS A5,4		ПС	не требуется мин. 320	мин. 490 мин. 510	мин. 30 мин. 25	не требуется не требуется	
EN 1600							
Средние значения							
			450	580	39	60	40
ВИДЫ УПАКОВКИ							
		Диаметр (мм)	1,5	2,0	2,5	3,2	4,0
		Длина (мм)	250	300	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице		160	225	135	150	90
	Вес нетто/ед. (кг)		0,8	2,4	2,7	4,9	4,8
SRP	Штук в единице		-	84	69	56	29
	Вес нетто/ед. (кг)		-	0,9	1,4	1,8	1,5
Тубус Linc™	Штук в единице		-	-	217	134	80
	Вес нетто/ед. (кг)		-	-	4,7	4,4	4,2
Идентификационное обозначение: 316L-16 / AROSTA 316 L Цвет торца электрода: розовый				Arosta® 316L: веп. EN 23			

Arosta® 316L

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Очень низкое содержание углерода (C <0,03%)					
	X2 CrNi 19 11		1,4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1,4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
Среднее содержание углерода (C >0,03%)					
	X4 CrNi 18 10		1,4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1,4308	CF 8	J92600
Со стабилизацией Ti, Nb					
	X6 CrNiTi 18 10		1,4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1,4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		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/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
1,5 x 250	20 - 40	DC+	25	19	0,44	5,8	330	1,92
2,0 x 300	30 - 50	DC+	42	44	0,58	10,7	150	1,61
2,5 x 350	40 - 75	DC+	50	86	0,88	19,9	82	1,61
3,2 x 350	60 - 110	DC+	57	157	1,3	32,9	49	1,61
4,0 x 350	80 - 150	DC+	64	240	1,7	49,2	32	1,59
5,0 x 350	140 - 220	DC+	67	396	2,6	77,1	20	1,59

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
1,5		35A	35A			
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	80A		
5,0	180A	180A	180A			