

Cor-A-Rosta® P316L

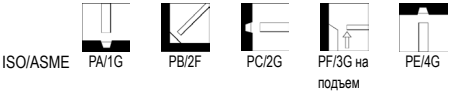
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.22 : E316LT1-1/ -4
ISO 17663-A : T 19 12 3 L P C/M 2

ОПИСАНИЕ

Газозащитная порошковая нержавеющая проволока для позиционной сварки
Стабильная дуга, низкий уровень разбрызгивания и легкое отделение шлака
Отличная подаваемость проволоки и технологичность в использовании
Отличный внешний вид сварного шва

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности
M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO₂
C1 : Активный газ 100% CO₂
Расход : 15-25 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ	DNV	GL	TÜV
M21	308LMS	4550S	+
C1	316LMS		в процессе

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
M21 /C1	0.03	1.3	0.5	19	12	2.7	6

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи). Дж	
						+20°C	-110°C
Требования: AWS A5.22 ISO 17663-A			не требуется мин. 320	мин. 485 мин. 510	мин. 30 мин. 25		
Типичные значения	M21/C1	После сварки	440	580	38	70	40

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2
Упаковка: Пластиковая кассета S200 весом 5 кг	X
Кассета S300 весом 15 кг	X

Cor-A-Rosta® P316L : вер. EN 24

Cor-A-Rosta® P316L

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Класс стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Низкоуглеродистая сталь (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		
Среднеуглеродистая сталь (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

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения			
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем
1.2	100-250 A	100-250 A	100-200 A	100-200 A

FCAW

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Для сварки в нижнем горизонтальном положении более предпочтительна проволока Cor-A-Rosta 316L