

Vertarosta® 316L

EMF
SAHARA®

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
-60...+400°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%
Специально предназначены для сварки на спуск на постоянном токе
Хорошо подходят для сварки корневых проходов
Высокая общая коррозионная стойкость

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ISO/ASME PG/3G
сверху вниз

РОД ТОКА

AC/DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

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

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0,02	0,7	0,85	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	-60°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	ПС	не требуется	мин. 490	мин. 30	не требуется	45	35
Средние значения		мин. 320 500	мин. 510 620	мин. 25 35			

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	2,5	3,2
Картонная коробка	Штук в единице		190	130
	Вес нетто/ед. (кг)		2,9	3,1

Vertarosta® 316L

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 - на электрод при максимальном токе - (с)*	Тепловложе- ние Е (кДж)	Производи- тельность наплавки Н (кг/ч)	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 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

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки PG/3G сверху вниз
2,5	70A
3,2	100A