

316/316H AC/DC

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4401	1.4401	316	316S16	Z7 CND 17-11-02	2347
4571	1.4571	316Ti	320S31	Z6 CNDT 17-12	2350
-	1.4919	316H	316S51	Z6 CND 17-13	2347

Стандартное обозначение

EN 1600 E 19 12 2 L R

AWS A5.4 E316H-17

Характеристики

Avesta 316/316H – Cr-Ni-Mo электрод для сварки нержавеющей сталей, таких как 316 и 316L. Хорошо подходит для сварки сталей рабочей температура которых выше 400°C.

Сварочные данные

DC+ или AC Диаметр, мм	Сила тока, А
2,5	35-80
3,2	60-120
4.0	100-160

Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.5	300	0.55	91	0.99	40	110
3.25	350	0.59	45	1.66	50	108
4.0	350	0.62	30	2.21	58	107

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.06	0.8	1.0	19.0	12.0	2.8

Феррит 5 FN DeLong

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	470 МПа	320 МПа
Предел прочности R _m	615 МПа	510 МПа
Удлинение A ₅	35 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	50 Дж	
Твердость	210 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1050° C)

Структура: аустенитная с 5% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошая при различных внешних условиях: в хлоросодержащей среде и даже в разведенных горячих кислотах.

Одобрения:

- CE - TUV - CWB

Сварочные положения:

d = 2.5-3.25

d = 4.0

