

316L/SKR

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4336	1.4336	316	316S33	Z7 CND 18-12-03	2343
4332	1.4332	316L	316S13	Z3 CND 17-12-03	2353
4329	1.4329	S31653	316S63	Z3 CND 17-12 Az	2375
4571	1.4571	316Ti	320S31	Z6 CNDT 17-12	2350

Стандартное обозначение

EN ISO 14343 G 19 9 3 L

AWS A5.9 ER316L

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.4	1.7	18.5	12.0	2.6

Феррит 8 FN DeLong

8 FN WRC-92

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	460 МПа	320 МПа
Предел прочности R _m	610 МПа	510 МПа
Удлинение A ₅	33 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 °С	140 Дж	
- 196 °С	130 Дж	
Твердость	200 НВ	

Характеристики

Avesta 316L/SKR подходит для сварки аустенитных сталей с содержанием Cr 17 и Ni 12 и Mo 2.5 или сталей имеющих подобный состав. Сварочная проволока может использоваться для сварки титана и ниобия, таких сталей как 316Ti в случаях, где рабочая температура не будет превышать 400°С.

Для более высоких температур необходимо использовать проволоку Avesta 318-Si/SKNb-Si. Avesta 316L/SKR также доступна с содержанием кремния (Avesta 316L-Si/SKR-Si), что дает улучшенные свойства текучести и минимизирует разбрызгивание, давая более качественную сварку.

Температура сварки: Max 150° С

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1050 °С)

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 5-10%

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: превосходное сопротивление коррозии. Предназначен для серьезных условий, например, для раствора горячей кислоты.

Одобрения:

- CE - DNV - TUV

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
1.0	50-70	9-11
1.2	60-80	9-11
1.6	80-110	10-13
2.0	100-130	14-16
2.4	130-160	16-18
3.2	160-200	17-20

Слой газа при сварке:

Ar (99.95%) или с добавлением 20-30% гелия (He) или 1-5% водорода (H₂).

Уровень потока газа 4 – 8 л/мин.

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

Офис продаж: г. Ижевск, ул. Баранова, д. 26.