

## 316L-Si/SKR-Si

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 Si  
AWS A5.9 ER316LSi

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.85	1.7	18.5	12.0	2.6

Феррит 9 FN DeLong  
7 FN WRC-92

### Характеристики

Avesta 316L-Si/SKR-Si 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°C.

Для более высоких температур необходимо использовать проволоку Avesta 318-Si/SKNb-Si.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	400 МПа	320 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	600 МПа	510 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	35 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	110 Дж	
- 196 C°	50 Дж	
Твердость	210 НВ	

### Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
При короткой дуге	0,8	30-120	18-22
	1,0	110-140	19-22
При дуге с брызгами	1,0	160-220	25-29
	1,2	200-270	26-30
	1,6	250-330	27-32
При пульсирующей дуге	1,2	I <sub>peak</sub> = 340-450 А I <sub>avg</sub> = 50-150 А Freq = 80-120 Hz	

Температура сварки: Max 150° C

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

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

Вычисление температуры: приблизительно 850°C (воздух)

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

Одобрения:

- CE - DB - DNV - TUV - GL

Слой газа при сварке:

Ar + 2% O<sub>2</sub> or 2 – 3 % CO<sub>2</sub>

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: [www.avestawelding.ru](http://www.avestawelding.ru)

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