

317L/SNR

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4338	1.4338	317L	317S12	Z3 CND 19-15-04	2367
4339	1.4339	317LMN	-	Z3 CND 18-14-05 Az	-

Стандартное обозначение

EN ISO 14343 G 19 13 4 L
AWS A5.9 ER317L

Характеристики

Avesta 317L/SNR подходит для сварки сталей с содержанием Cr 18 и Ni 14 и Mo 3 или сталей имеющих подобный состав. Увеличенное содержание хрома, никеля и молибдена по сравнению со сталью 316L дает отличные коррозионные свойства, прежде всего в кислотных средах, среде хлоросодержащих веществ.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
2.4	300-400	29-33

Сварочный флюс: Avesta Flux 801, 805 и 807.

Одобрения:

В комбинации с флюсом
801 - CE - DNV - TUV
805 - CE - DNV - TUV
807 - CE - TUV

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.4	1.7	19.0	13.5	3.5

Феррит 9 FN DeLong

9 FN WRC-92

Химический состав, весь металл сварки (%)

Флюс	C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
801	0.02	0.9	1.0	20.0	9.5	13
805	0.02	0.6	1.2	20.5	9.5	14
807	0.02	0.6	1.2	19.5	10.0	8

Типичные механические свойства

При использовании флюса	801		805	
	Предел текучести R _{p0.2}	440 МПа	430 МПа	Предел прочности R _m
Удлинение A ₅	37 %	36 %	Силы воздействия KV	
+ 20 С°	65 Дж	80 Дж	- 196 С°	-
- 196 С°	-	35 Дж		

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°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: хорошая коррозионноустойчивость, лучше, чем у стали 316L. Предназначен для использования в разведенных горячих кислотах.

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

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