

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

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

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.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	420 МПа	350 МПа
Предел прочности R _m	630 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	31 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 °C	85 Дж	
Твердость	210 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
При короткой дуге	1,0	110-140	19-22
При дуге с брызгами	1,0	160-220	25-29
	1,2	200-270	26-30
При пульсирующей дуге	1,2	I _{peak} = 340-450 A I _{bkg} = 50-150 A Freq = 80-120 Hz	

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

Слой газа при сварке:

Ar + 2% O₂ or 2 – 3 % CO₂

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

Одобрения:

-

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

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