

FCW 316L/SKR-PW

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4436	1.4436	316	316S33	Z7 CND 18-12-03	2343
4432	1.4432	316L	316S13	Z3 CND 17-12-03	2353
4429	1.4429	S31653	316S63	Z3 CND 17-12 Az	2375
4571	1.4571	316Ti	320S31	Z6 CNDT 17-12	2350

Стандартное обозначение

EN ISO 17633 T 19 12 3 L R M/C 3
 AWS A5.22 E316LT1-4/-1

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.7	1.5	18.0	12.5	2.7

Феррит 7 FN DeLong
 6 FN WRC-92

Характеристики

Avesta FCW 316L/SKR-PW подходит для сварки аустенитных сталей с содержанием Cr 17 и Ni 12 и Mo 2,5 или сталей имеющих подобный состав. Так же подходит для сварки нержавеющей сталей легированных титаном или ниобием, таких как 316Ti, в случае, если рабочая температура не будет превышать 400°C.

Avesta FCW 316L/SKR-PW разработан для сварки во всех положениях.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сварочные позиции	Сила тока, А	Напряжение, В
1,2	Плоская,	150-240	24-32
	горизонтальная,		
	вертикально-вверх,	130-160	23-28
	над головой, вертикально-вниз	150-200 120-180	24-29 22-27

Газа при сварке:

Ar + 15-25% CO₂ – предполагает получение лучших сварных свойств, но 100 % CO₂ также может использоваться (при этом напряжение необходимо увеличить на 2В).

Уровень потока газа 20-25 л/мин.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 17633
Предел текучести R _{p0.2}	400 МПа	320 МПа
Предел прочности R _m	560 МПа	510 МПа
Удлинение A ₅	37 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	60 Дж	
- 120 C°	55 Дж	
Твердость	210 НВ	

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 общей коррозии. Предназначена для серьезных условий, для работы в горячих кислотах.

Одобрения:

- CE - CWD - DB - TUV - DNV