



FCW-2D 317L/SNR

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4438	1.4438	317L	317S12	Z3 CND 19-15-04	2367
4439	1.4439	317LMN	-	Z3 CND 18-14-05 Az	-

Стандартное обозначение
AWS A5.22 E317LTO-4/-1

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.7	1.3	18.5	13.3	3.4

Феррит 6 FN DeLong
5 FN WRC-92

Характеристики

Avesta FCW-2D 317L/SNR подходит для сварки аустенитных сталей с содержанием Cr 18, Ni 14 и Mo 3 или сталей имеющих подобный состав.

Увеличенное содержание хрома, никеля и молибдена дает улучшенные коррозионные свойства по сравнению со сталью 316L.

Avesta FCW-2D 317L/SNR разработан для сварки в плоском и горизонтально-вертикальном положении.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сварочные позиции	Сила тока, А	Напряжение, В
1,2	Плоская, горизонтальная	125-280	20-32

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}	420 МПа	350 МПа
Предел прочности R _m	570 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	32 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	50 Дж	
- 196 C°	45 Дж	
Твердость	210 НВ	

Температура сварки: Max 100° 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: сопротивление коррозии примерно как у стали 316L, т.е. довольно хорошее при серьезных условиях, таких как среда с содержанием хлора или кислот.

Одобрения:

-

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

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