

Cor-Revicod® 316LT1

Рутильовая порошковая проволока для сварки нержавеющей стали

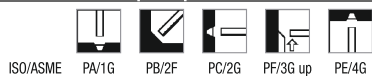
Спецификация

AWS A5.22 : E316LT1-1/-4
ISO 17663 : T 19 12 3 L P C/M 2

Общее описание

Газозащитная порошковая проволока для сварки нержавеющей сталей в нижнем положении
Стабильная дуга, низкое разбрызгивание и хорошее шлакоотделение
Отличная подача проволоки и удобство применения
Блестящий внешний вид наплавленного металла

Положение шва при сварке



Тип тока/Защитный газ

DC +
Ar+ (>5-25%) CO₂ (EN 439: M21)
100% CO₂ (EN 439: C1)
15-25 l/min

Одобрения

Защитный газ	DNV	GL	LR
M21	316LMS	4571S	316L
C1	316LMS		

Типичный химический состав и ферритное число (FN) всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
M21/C1	0.03	1.3	0.6	18.3	12.5	2.8	9

Механические свойства всего наплавленного металла

		Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость -20°С(ISO), Дж
Требуемые:	AWS A5.22 ISO 17663			не требуется min. 320	min. 485 min. 510	min. 30 min. 25	
Типичные значения		M21/C1	AW	415	560	41	45

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм) 1.2
Пластиковая катушка S200	5	X
Пластиковая катушка S300	12,5	X

Cor-Revicod® 308LT1 : rev. EN 21

Cor-Revicod® 316LT1

Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-11-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Низкоуглеродистая сталь C<0,03%	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
Стабилизированная Ti и Nb	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов в защитном газе M21/C1

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up
1.2	100-250	100-250	100-200	100-200

Примечания/ Рекомендации по применению

Для сварки в нижнем положении используйте Cor-Revicod® 316LT0.