

Cor-Revicod® 316LT0

Рутитовая проволока для нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.22 : E316LT0-1/ -4
ISO 17663 : T 19 12 3 L R C/M 3

Общее описание

Газозащитная порошковой 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



ISO/ASME



PB/2F



PC/2G

Тип тока/Защитный газ

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

Одобрения

Защитный газ	BV	DNV	LR	TÜV
M21	316L	316LMS	316L	+
C1	316L	316LMS	316L	+

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	1.6	0.6	18.8	12.2	2.7	9

Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж -20°C
Требуемые:	AWS A5.22		не требуется	min. 485	min. 30	
	ISO 17663		min. 320	min. 510	min. 25	
Типичные значения	M21/C1	AW	410	560	39	44

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
		1.2 1.6
Пластиковая катушка S300	12,5	X X

Cor-Revicod® 316LT0 : rev. EN 21

Cor-Revicod® 316LT0

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	S31603
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	CF-3M	J92800
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316L	S31603
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429	(TP)316LN	S31653
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
Стабилизированная Ti и Nb	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
	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 (A)	PB/2F
1.2	100-250	100-250
1.6	140-300	140-300

Примечания/ Рекомендации по применению

Для позиционной сварки используйте Cor-Revicod® 316LT1