

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E316L-15
EN 1600 : E 19 12 3 L B 22

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением
Сопротивление окислению
-120...+350°C
нет инф.

Общее описание

Основной электрод для низкотемпературного применения
Хорошие ударные свойства до температуры -196°C
Хорошая свариваемость, получение гладких кромок шва
Низкое содержание углерода
Максимальная температура использования 400°C
Хорошая стойкость к общей и межкристаллитной коррозии

Положение шва при сварке



Тип тока

DC electr. +

Одобрение

BV
316LBT

Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.025	1.6	0.4	18.5	11.0	2.7	4-10

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					+20°C	-196°C
Требуемые	AWS A5.4	не требуется	min. 490	min. 30	не требуется	
	EN 1600	min. 320	min. 510	min. 25	не требуется	
Типичные значения после сварки	AW	450	650	35	100	35

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	135	150	100
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.7	4.8	4.8

Маркировка Клеймо: Elecor® B 316L Цвет маркера: красный

Elecor® B 316L : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-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		
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
			1.4571	316Ti	S31635
Стабилизированная Ti и Nb	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4550	(TP)347	S34700
	X6 CrNiNb 18-10		1.4552	CF-8C	J92710
		GX5 CrNiNb 19-10			

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуго - на 1 электрод при максимальном токе - (с)*	Подводимая энергия Е (кДж)	Степень расхода на 1000 шт. Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг металла (1/N)
2.5 x 350	50 - 70	DC+	50	86	0.82	19.2	88	1.89
3.2 x 350	60 - 90	DC+	51	135	1.3	31.3	53	1.72
4.0 x 350	80 - 120	DC+	66	206	1.7	47.6	32	1.56

* остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G	PF/5G up
2.5	60	60	60	60	60	60
3.2	95	90	90	75	75	75
4.0	125	110	125	100	100	100