

## Электрод ремонтный

### Спецификация

AWS A5.4 : E316L-16  
EN 1600 : E 19 12 3 L R 12

### Температурный интервал

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

### Общее описание

Рутитово-основный электрод из нержавеющей стали для сварки стали марки 316L или подобной во всех положениях  
Содержание Мо не менее 2,7%  
Высокая стойкость к общей и межкристаллитной коррозии  
Обеспечивает получение гладких кромок  
Легкость шлакоотделения  
Прочное покрытие электрода  
Сварка на постоянном и переменном токе

### Положение шва при сварке



### Тип тока

AC / DC electr. + / -

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.020	0.8	0.8	18.0	11.5	2.85

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-20°C	-120°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	580	39	60	40

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	125	77	50	33
Пластиковый тубус	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5	2.5	2.5	2.5

Маркировка Клеймо: **Elerep® 316**

Цвет маркера: розовый

**Elerep® 316 : rev. EN 20**

## Свариваемые материалы

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

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод при максимальном токе - (с)*	Подводимая энергия Е (кДж)	Степень расхода Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/Н)
2.5 x 350	40 - 75	DC+	50	86	0.88	19.9	82	1.61
3.2 x 350	60 - 110	DC+	57	157	1.3	32.9	49	1.61
4.0 x 350	80 - 150	DC+	64	240	1.7	49.2	32	1.59
5.0 x 350	140 - 220	DC+	67	396	2.6	77.1	20	1.59

\* неиспользуемый 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	70	70	70	60	60	60
3.2	100	100	100	70	70	70
4.0	140	140	140	80		
5.0	180	180	180			

Для заварки корней шва рекомендуется применение отрицательного постоянного тока