

## Электрод для сварки нержавеющей стали

### Спецификация

AWS A5.4 : E316LMn-15  
EN 1600 : E 20 16 3 Mn N L B 22

### Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением -269 ... +350°C  
Сопротивление окислению нет инф.

### Общее описание

Основной электрод для сварки полностью аустенитных CrNiMo-сталей  
Возможность использования при температурах от -269 до 350°C  
Криогенные аустенитные коррозионностойкие стали  
Криогенные никелевые стали и их соединения  
Немагнитные коррозионностойкие стали

### Положение шва при сварке



### Тип тока

DC electr. +

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.03	7.3	0.4	20.0	16.0	3.0	0.16

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					+20°C	-196°C
Требуемые AWS A5.4		not required	min. 550	min. 20	not required	
EN 1600		min. 320	min. 510	min. 25	not required	
Типичные значения после сварки	AW	460	650	35	80	50
не требуется						

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	350	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	135	150	100	70
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.7	4.7	4.8	6.5

Маркировка Клеймо: Elecor® B 316L Mn Цвет маркера: сиреневый

Elecor® B 316L Mn: rev. EN 20

## Свариваемые материалы

Марки сталей	Обозначение	Тип	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Аустенитные легированные азотом CrNi или CrNiMo стали	EN 10088-1/-2	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
		X2 CrNiMoN 17-11-2	1.4406	(TP)316LN	S31653
		X2 CrNiMoN 17-13-3	1.4429		
		X2 CrNiMoN 17-13-5	1.4439	317LN	S31726
Аустенитные	SEW 390	X2 CrNiMoN 22-15	1.3951		
Аустенитные-магнитные стали		X2 CrNiMoN18-14-3	1.3952		
		X2 CrNiMo 18-15	1.3953		
		X8 CrMnNi 18-8	1.3965		
Стали для применения при пониженных температурах	SEW 685	GX6 CrNi 18-10	1.6902		
		GX5 CrNiNb 18-10	1.6905		
	EN 10028-4	12 Ni 14	1.5637		
		X12 Ni 5	1.5680		

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия при максимальном токе - E (кДж)	Степень расхода - H (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
2.5 x 350	45 - 70	DC+	44	71	0.96	19.0	85	1.52
3.2 x 350	70 - 105	DC+	53	132	1.4	31.0	48	1.39
4.0 x 350	100 - 130	DC+	86	264	1.7	47.6	25	1.41
5.0 x 450	120 - 155	DC+	82	388	2.7	92.8	16	1.39

\* 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	60	60	60	60	60	60
3.2	90	90	90	70		
4.0	140	115	130	95		
5.0	160	165				