

316L/SKR-PW AC/DC

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4436	1.4436	316	316S33	Z7 CND 18-12-03	2343
4432	1.4432	316L	316S13	Z3 CND 17-12-03	2353
4429	1.4429	S31653	316S63	Z3 CND 17-12 Az	2375
4571	1.4571	316Ti	320S31	Z6 CNDT 17-12	2350

Стандартное обозначение

EN 1600 E 19 12 3 L R

AWS A5.4 E316L-17

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.8	1.0	18.0	12.0	2.8

Феррит 10 FN DeLong

Характеристики

Avesta 316L/SKR-PW – Cr-Ni-Mo электрод для сварки нержавеющей сталей, таких как 316 и 316L.

Благодаря сконцентрированной дуге электроды PW отлично подходят для ремонтных работ, особенно, когда сварные поверхности сложно хорошо очистить перед сваркой.

Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	1.6	20-45
	2.0	25-60
	2,5	35-80
	3,2	60-120
	4.0	100-160
	5,0	160-220

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести $R_{p0.2}$	455 МПа	320 МПа
Предел прочности R_m	590 МПа	510 МПа
Удлинение A_5	36 %	30 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	60 Дж	
- 40 C°	60 Дж	
Твердость	210 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1050° C)

Структура: аустенитная с 5-10% феррита.

Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
1.6	250	0.62	274	0.55	24	109
2.0	250	0.63	176	0.69	29	108
2.5	300	0.67	92	0.99	40	107
3.25	350	0.63	45	1.60	50	107
4.0	350	0.64	30	2.17	55	107
5.0	350					

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошая при различных внешних условиях: в хлоросодержащей среде и даже в разведенных горячих кислотах.

Одобрения:

- CE - DB - DNV - TUV - CWB

Сварочные положения:

d = 1.6-3.25

d = 4.0-5.0

