

CLASIFICARE

AWS A5.4 : E316L-17
ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 32

TEMPERATURA DE LUCRU

Componente sub presiune :-120...+350°C
Rezistentă la oxidare : n/a

DESCRIERE GENERALA

Electrod din oțel inoxidabil, cu înveliș rutilic-bazic, pentru sudarea oțelurilor de tip 316L sau echivalente

Aspect neted al cordonului sudat

Stropire minimă. Rezistență ridicată la porozitate

Bună topire laterală, fără arsuri marginale

Îndepartare ușoară a zgurii

Sudabil în curent AC și DC

Disponibil și în pachet vidat PROTECH™

POZITII DE SUDARE

ISO/ASME

PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G up



PE/4G

TIP CURENT

AC / DC +

CERTIFICARI

ABS DNV TÜV

In curs In curs In curs

COMPOZITIE CHIMICA (%), VALORI MEDII, PE METAL DEPUȘ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (conf. WRC 1992)
0.025	0.8	0.8	18.0	12.0	2.5	3-10

CARACTERISTICI MECANICE, VALORI MEDII, PE METAL DEPUȘ

Stare	Limita curgere (N/mm ²)	Rezistență rupere (N/mm ²)	Alungire (%)	Reziliență ISO-V(J)		
				+20°C	-105°C	
Cerinte: AWS A5.4 ISO 3581-A Valori medii	AW	nu se cere min. 320 480	min. 490 min. 510 600	min. 30 min. 25 42	nu se cere nu se cere 70	40

TIPURI DE AMBALARE; DIMENSIUNI DISPONIBILE

	Diametru (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Lungime (mm)	300	350	350	450	450
Cutie Carton	Nr. electrozi / pachet	196	120	80	58	32
	Greutate netă / pachet (kg)	2.3	2.53	2.78	3.98	3.41
Pachet Protech™	Nr. electrozi / pachet	160	110	69	45	30
	Greutate netă / pachet (kg)	1.84	2.32	2.4	3.09	3.2

Identificare Marcaj: 316L-17 / LINOX 316 L

Culoare capat: niciuna

Linux 316L: rev. EN 02

Linux 316L

EXEMPLE DE MATERIALE DE SUDAT

Tipuri otel	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Cu continut scazut de carbon (C <0.03%)					
	X2CrNiMo17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2CrNiMo18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
Cu continut mediu de carbon (C >0.03%)					
	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
		GX5CrNiMo19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Stabilizate cu Ti, Nb					
	X6CrNiMoTi17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6CrNiMoNb17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

PARAMETRI DE SUDARE, VALORI OPTIME PENTRU STRATURI DE UMLERE

Diametru (mm)	Pozitii de sudare				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
2.0	40A	45A	45A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A		
5.0	180A	180A			