

# Jungo® 316L

## КЛАССИФИКАЦИЯ

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

## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -120...+350°C  
Стойкость к окислению: н/д

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для использования при низкой температуре  
Хорошие характеристики ударной вязкости при низких температурах вплоть до -196°C  
Хорошая свариваемость и гладкий внешний вид шва  
Низкое содержание углерода  
Рабочая температура до 400°C  
Высокая стойкость к общей и межкристаллической коррозии

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

DC +

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

BV

316LBT

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0.025	1.6	0.4	18.5	11.0	2.7	04-10

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Требования: AWS A5.4 EN 1600 Типичные значения	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопrotивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
					+20°C	-196°C	
PC	не требуется	мин. 320 450	мин. 490 мин. 510 650	мин. 30 мин. 25 35	не требуется	не требуется 100	35

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)	Пространственные положения сварки			
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/5G снизу вверх
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	2.5 350	3.2 350	4.0 350	5.0 450
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	135 2.7	150 4.8	100 4.8	65 6.6
		48 1.4	56 1.8	30 1.4	- -

# Jungo® 316L

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
<b>Очень низкое содержание углерода (C &lt;0.03%)</b>					
	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		
<b>Среднее содержание углерода (C &gt;0.03%)</b>					
	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
<b>Со стабилизацией Ti, Nb</b>					
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

## ДААННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (S)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
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 электрода 35 мм

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2.5	60A	60A	60A	60A	60A	60A
3.2	95A	90A	90A	75A	75A	75A
4.0	125A	110A	125A	100A	100A	100A