

Limarosta® 316L-130



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E316L-17
EN 1600 : E 19 12 3 L R 53

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым основным покрытием для сварки нержавеющей стали марки 316L и ее аналогов в любых пространственных положениях
Содержание молибдена мин. 2,7%
Высокая эффективность (130%) и скорость сварки
Отличная сварка боковых стенок, отсутствие подрезания
Только для сварки в вертикальном направлении сверху вниз
Прекрасно подходит для угловой сварки и заполнения V- и X-образных сварных швов
Возможность сварки с полярностью тока AC и DC+
Доступны только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0.02	0.65	1.0	18.0	11.5	2.8	04-10

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопrotивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				+20°C	-20°C	-105°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 490 мин. 510	мин. 30 мин. 25	не требуется	не требуется	
Типичные значения	PC 450	580	40	70	60	40

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	Диаметр (мм)		
		2.5	3.2	4.0
Вес нетто/ед.	(кг)	Длина (мм)		
		450	450	450
		29	23	19
		1.7	2.0	2.3

Limarosta® 316L-130

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Очень низкое содержание углерода (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		
Среднее содержание углерода (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
Со стабилизацией Ti, Nb					
	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

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (С)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
3,2 x 450	90-120	DC+	68	227	1,9	60,4	28	1,67
4,0 x 450	120-160	DC+	78	376	2,5	91,0	18	1,67
5,0 x 450	160-200	DC+	81	577	3,7	143,7	12	1,72

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	PB/2F
3.2	110A	105A
4.0	155A	150A
5.0	175A	175A