

Limarosta® 316L



КЛАССИФИКАЦИЯ

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

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%
Зеркальная поверхность шва
Самоотделяющийся шлак
Хорошая сварка боковых стенок, отсутствие подрезания
Высокая устойчивость к пористости
Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC + / -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV	LR	RMRS	TÜV
316LH10	316L	316L	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0.02	0.8	1.0	18.0	11.5	2.8	04-10

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление 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. 30	не требуется	не требуется	
Типичные значения	450	580	40	70	60	40

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)	Диаметр (мм)					
		1.5	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	140	200	125	135	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	0.7	2.3	2.7	4.8	5.9	5.9
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	-	57	65	52	28	22
	Вес нетто/ед. (кг)	-	0.6	1.5	1.8	2.0	2.4
Единица: тубус Linc™	Штук в ед-це поставки	-	-	47	28	-	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	-	1.0	1.0	-	-
Единица: упаковка Linc	Штук в ед-це поставки	-	-	202	124	79	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	-	4.4	4.3	5.3	-

Идентификационное обозначение: 316L-17 / LIMAROSTA 316 L Цвет кончика: розовый

Limarosta® 316L: вер. EN 22

Limarosta® 316L

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/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 - 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 В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
1,5 x 250	20-40							
2,0 x 300	35-50	DC+	39	49	0.59	11.4	155	1.79
2,5 x 350	45-80	DC+	46	92	0.95	21.5	83	1.79
3,2 x 350	80-115	DC+	51	157	1.5	35.3	48	1.69
4,0 x 450	100-155	DC+	75	339	1.9	69.2	24	1.69
5,0 x 450	150-220	DC+	85	577	2.7	107.8	16	1.69

*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
2.0		45A	45A	40A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A			
5.0	180A	180A				