

Lincoln TIG 316L

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER316
ISO 14343-A - W 19 12 3 L

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный пруток с особо низким содержанием углерода для сварки аустенитных сплавов CrNiMo
Высокая устойчивость к межкристаллической и общей коррозии

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

CE

+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.01	1.8	0.4	18.5	12	2.7

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
						+20°C	-120°C	-196°C
Типичные значения:	I1	ПС	400	620	35	100	80	68

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. №	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
-------------	---------------	------------	--------	----------------------------	-----

Особо низкое содержание углерода (C < 0.03%)

X2CrNiMo17 12 2	1.4404	(TP)316L	S31603
		CF-3M	J92800
X2CrNiMo18 14 3	1.4435	(TP)316L	S31603
X2CrNiMoN 17 11 2	1.4406	(TP)316LN	S31653
X2CrNiMoN 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	316 Ti	S31635	
X6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4580	316 Cb	S31640	
X6 CrNiNb 18-10	1.4550	(TP)347	S34700	
	GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
Ед-ца: 5-кг тубус	X	X	X	X	X
По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера					