

Vertarosta® 316L



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E316L-15
EN 1600 : E 19 12 3 L R 21

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -60...+400°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%

Специально создан для вертикальной сварки в направлении сверху вниз при постоянном токе

Корневые проходы в зазорах между свариваемыми кромками

Высокая общая коррозионная стойкость

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME PG/3G сверху
вниз

ТИП ТОКА

AC/DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
+	316L	316L	4429	316L	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0.02	0.7	0.85	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	-60°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 490	мин. 30	не требуется		
Типичные значения	мин. 320 500	мин. 510 620	мин. 25 35	не требуется 50	45	35

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	Диаметр (мм)	2.5	3.2
		Длина (мм)	300	300
			190	130
			2.9	3.1

Vertarosta® 316L

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 на электрод при максимальном токе -	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
			(S)*	E (кДж)	H (кг/ч)			
2,5 x 300	60-70	DC+	44	71	0.83	14.9	98	1.47
3,2 x 300	80-110	DC+	47	118	1.3	23.9	59	1.41

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки
	PG/3G сверху вниз
2.5	70A
3.2	100A