

TIG ПРИСАДОЧНЫЕ ПРУТКИ ДЛЯ СВАРКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ ER 316L

Соответствие стандартам:

TS EN ISO 14343-A	: W Z 19 12 3 L
EN ISO 14343-A	: W Z 19 12 3 L
AWS A5.9	: ER 316 L



Механические свойства

Предел текучести (N/мм ²)	Предел прочности (N/мм ²)	Ударная прочность (ISO-V/+20°C)	Удлинение ((L ₀ =5d ₀) (%))
мин. 420	570 - 700	мин. 63 Дж	мин. 30

Защитный газ: Аргон 100% (ВЧ)

Химический состав наплавляемого металла, % (типичный)

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0.02	0.5	1.6	2.2	18.5	11.5

Диаметр прутка	Длина прутка	Артикул	Упаковка
1,6 мм	1000 мм	1982 711 6	5 кг
2,0 мм	1000 мм	1982 712 0	5 кг
2,4 мм	1000 мм	1982 712 4	5 кг

Типичные марки базовых материалов

- 2 CrNiMo 1814 3, XS CrNiMo 1713 3, X2 CrNiMo 1713 2, XS CrNiMoTi 1712 2, X6 CrNiMoTi 1712 2, X6 CrNiMoNb 1712 2, X2 CrNiMoN 1713 3, X2 CrNiMoN 1712 2
- Американский институт чугуна и стали (AISI): 316, 316L, 316Cb, 316Ti

Сварочные положения



Детали/Применение

- Сварка TIG ферритных нержавеющей сталей с содержанием Cr 13%, высокоуглеродистых или стабилизированных сталей типа 316, низкоуглеродистых нержавеющей сталей типа 316 L, которые используются в деталях машин и оборудования на предприятиях пищевой, химической, фармацевтической текстильной и аналогичных отраслей промышленности.
- Защитным газом является Аргон 100% (ВЧ);
- Устойчивость к низким температурам, варьирующимся при значениях до -196°C
- Поддержание стойкости к межкристаллитной коррозии при температурах до 400°C.

Примечание

Для TIG сварки в постоянном токе (DC)