



316L/SKR-4D

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4436	1.4436	316	316S33	Z7 CND 18-12-03	2343
4432	1.4432	316L	316S13	Z3 CND 17-12-03	2353
4429	1.4429	S31653	316S63	Z3 CND 17-12 Az	2375
4571	1.4571	316Ti	320S31	Z6 CNDT 17-12	2350

Стандартное обозначение

EN 1600 E 19 12 3 L R

AWS A5.4 E316L-17

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.8	0.7	18.0	12.0	2.6

Феррит 8 FN DeLong

Характеристики

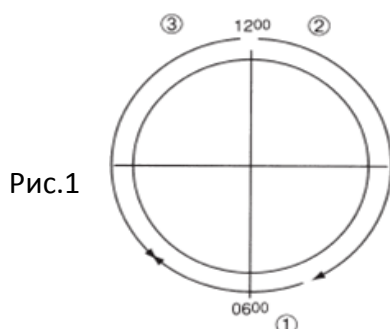
Avesta 316L/SKR-4D электрод с кислотно-рутиловым покрытием для сварки тонкостенных конструкций, трубопроводов, используется в химической и целлюлозно-бумажной промышленности. Хорошо подходит для сварки в труднодоступных местах и трудных условиях сварки, где сварка электродом получается более производительной, чем TIG сварка. Рекомендуется для заполнения корня. Хорошо подходит для сварки нержавеющей сталей, таких как 316 и 316L. Сварка трубы может быть выполнена несколькими способами (рис.1). 1. Начать сварку в верхнем положении (1) и по вертикали вниз с обеих сторон от 12 часового положения (2 и 3). 2. Начать сварку в 7 часовом положении и вертикально проваривать до 11 часового положения с обеих сторон. При этом лучше использовать DC сварку.

Сварочные данные

DC+ или AC	Диаметр, мм	Сила тока, А
	1.6	15-40
	2,0	25-55
	2.5	30-85
	3.25	45-110

Данные по сварке

Восстановление металла приблизительно 110%



Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	480 МПа	320 МПа
Предел прочности R _m	590 МПа	510 МПа
Удлинение A ₅	34 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	60 Дж	
- 40 C°	55 Дж	
Твердость	210 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой

Структура: аустенитная с 6-12% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошая при различных внешних условиях: в хлоросодержащей среде и даже в разведенных горячих кислотах.

Одобрения:

- CE - TUV

Сварочные положения:

