

## 316L/SKR основной

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 B

AWS A5.4 E316L-15

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.2	1.3	18.5	12.0	2.6

Феррит 6 FN WRC-92

### Характеристики

Avesta 316L/SKR-основной – Cr-Ni-Mo электрод для сварки нержавеющей сталей, таких как 316 и 316L.

Обеспечивает лучшую податливость, чем трехмерные электроды, особенно при высоких температурах.

### Сварочные данные

DC+ или AC	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	50-70
	3,2	70-110
	4.0	100-150

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	430 МПа	320 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	565 МПа	510 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	34 %	30 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	95 Дж	
- 196 C°	40 Дж	
Твердость	210 НВ	

### Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.5	300	0.63	93	0.86	45	105
3.25	350	0.68	46	1.30	60	108
4.0	350	0.71	30	1.85	64	106

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1050° C)

Структура: аустенитная с 5-10% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

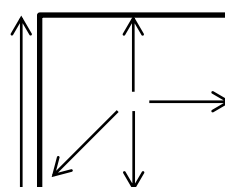
Устойчивость к коррозии: очень хорошая при различных внешних условиях: в хлоросодержащей среде и даже в разведенных горячих кислотах.

Одобрения:

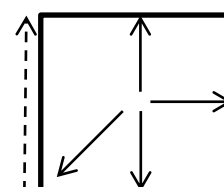
- CE - TUV

Сварочные положения:

d = 2.5-3.25



d = 4.0



ЗАО «Ресурс»  
Россия г.Новосибирск  
ул. Объединения, 9.  
т/ф (383) 363-26-24,  
т/ф (383) 291-93-02  
e-mail: resurszao@ya.ru