

 **317L/SNR**

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4438	1.4438	317L	317S12	Z3 CND 19-15-04	2367

Стандартное обозначение

AWS A5.4 E317L-17

Характеристики

Avesta 317L/SNR –электрод с высоким содержанием молибдена. Разработан специально для сварки нержавеющей сталей, таких как 317L.

Сварочные данные

DC+ или AC	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2.0	35-60
	2,5	50-80
	3,2	80-120
	4.0	100-160
	5,0	160-220

Данные по сварке

Восстановление металла 110%.

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.7	0.9	19.0	13.0	3.7

Феррит 10 FN DeLong

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	485 МПа	320 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	615 МПа	510 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	32 %	30 %
Силы воздействия KV + 20 C°	45 Дж	
Твердость	210 НВ	

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: более высокое сопротивление коррозии, чем стали 316L. Хорошо устойчив к хлоросодержащим и кислотным средам.

Одобрения:

- CWB - DNV

Сварочные положения:

