

 **318/SKNb**

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4571	1.4571	316Ti	320S31	Z6 CNDT 17-12	2350

Стандартное обозначение
EN 1600 E 19 12 3 Nb R
AWS A5.4 E318-17

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.02	0.8	0.8	18.5	12.0	2.7	>10xC

Феррит 10 FN DeLong

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	470 МПа	350 МПа
Предел прочности R _m	605 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	34 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	60 Дж	
- 40 C°	50 Дж	
Твердость	220 НВ	

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1050° C)

Структура: аустенитная с 5-10% феррита.

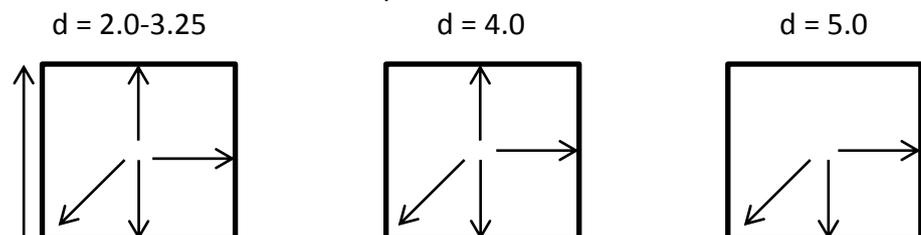
Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: сопротивление коррозии соответствует стали 316Ti, т.е. хорошее сопротивление общей коррозии.

Одобрения:

- CE - DB - DNV - TUV

Сварочные положения:



Характеристики

Avesta 318/SKNb электрод стабилизированный ниобием. Cr-Ni-Mo электрод разработанный для сварки нержавеющей сталей стабилизированных Ti, таких как 316Ti.

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

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.0	300					
2.5	350	0.58	75	1.05	46	110
3.25	350	0.59	45	1.58	51	109
4.0	450	0.63	26	2.23	63	108
5.0	450					