



FCW-2D 316L/SKR

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 ISO 17633 T 19 12 3 L R M/C 3

AWS A5.22 E316LT0-4/-1

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.7	1.5	19.0	12.0	2.7

Феррит 11 FN DeLong

8 FN WRC-92

Характеристики

Avesta FCW-2D 316L/SKR подходит для сварки аустенитных сталей с содержанием Cr 17 и Ni 12 и Mo 2,5 или сталей имеющих подобный состав. Так же подходит для сварки нержавеющей сталей легированных титаном или ниобием, таких как 316Ti, в случае, если рабочая температура не будет превышать 400°C.

Avesta FCW-2D 316L/SKR разработан для сварки в плоском и горизонтально-вертикальном положении. Диаметр 0,9мм сварка возможна во всех положения.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 17633
Предел текучести R _{p0.2}	400 МПа	320 МПа
Предел прочности R _m	560 МПа	510 МПа
Удлинение A ₅	38 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	55 Дж	
- 120 C°	35 Дж	
Твердость	210 НВ	

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сварочные позиции	Сила тока, А	Напряжение, В
0,9	Плоская, горизонтальная, вертикально-вверх	100-160	21-30
1,2	Плоская, горизонтальная	125-280	20-34
1,6	Плоская, горизонтальная	200-300	25-35

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1050 °C).

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 5-10%

Вычисление температуры: приблизительно 850°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: превосходное сопротивление общей коррозии. Предназначена для серьезных условий, для работы в горячих кислотах.

Одобрения:

- CE - CWD - DB - TUV - GL - DNV

Газа при сварке:

Ar + 15-25% CO₂ – предполагает получение лучших сварных свойств, но 100 % CO₂ также может использоваться (при этом напряжение необходимо увеличить на 2В).

Уровень потока газа 20-25 л/мин.

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