

317L/SNR

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4338	1.4338	317L	317S12	Z3 CND 19-15-04	2367
4339	1.4339	317LMN	-	Z3 CND 18-14-05 Az	-

Стандартное обозначение

EN ISO 14343 G 19 13 4 L
AWS A5.9 ER317L

Характеристики

Avesta 317L/SNR подходит для сварки сталей с содержанием Cr 18 и Ni 14 и Mo 3 или сталей имеющих подобный состав. Увеличенное содержание хрома, никеля и молибдена по сравнению со сталью 316L дает отличные коррозионные свойства, прежде всего в кислотных средах, среде хлоросодержащих веществ.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
1.2	60-80	9-11
1.6	80-110	10-13
2.0	100-130	14-16
2.4	130-160	16-18

Слой газа при сварке:

Ar (99.95%) или с добавлением 20-30% гелия (He) или 1-5% водорода (H₂).

Уровень потока газа 4 – 8 л/мин.

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.4	1.7	19.0	13.5	3.5

Феррит 9 FN DeLong

9 FN WRC-92

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	440 МПа	350 МПа
Предел прочности R _m	630 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	28 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 °C	100 Дж	
Твердость	200 НВ	

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: хорошая коррозионноустойчивость, лучше, чем у стали 316L. Предназначен для использования в разведенных горячих кислотах.

Одобрения:

-