

316L/SKR

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4336	1.4336	316	316S33	Z7 CND 18-12-03	2343
4332	1.4332	316L	316S13	Z3 CND 17-12-03	2353
4329	1.4329	S31653	316S63	Z3 CND 17-12 Az	2375
4571	1.4571	316Ti	320S31	Z6 CNDT 17-12	2350

Стандартное обозначение

EN ISO 14343 G 19 12 3 L

AWS A5.9 ER316L

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.4	1.7	18.5	12.0	2.6

Феррит 8 FN DeLong

8 FN WRC-92

Химический состав, весь металл сварки (%)

Флюс	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
801	0.02	0.9	1.0	19.0	12.0	2.6	13
805	0.02	0.6	1.2	19.5	12.0	2.6	14
807	0.02	0.6	1.2	18.5	12.0	2.6	8

Характеристики

Avesta 316L/SKR подходит для сварки аустенитных сталей с содержанием Cr 17 и Ni 12 и Mo 2.5 или сталей имеющих подобный состав. Сварочная проволока может использоваться для сварки титана и ниобия, таких сталей как 316Ti в случаях, где рабочая температура не будет превышать 400°C.

Для более высоких температур необходимо использовать проволоку Avesta 318-Si/SKNb-Si.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, В
1.6	200-300	26-30
2.4	300-400	29-33
3.2	350-500	29-33
4.0	425-575	30-34

Сварочный флюс: Avesta Flux 801, 805 и 807.

Одобрения:

В комбинации с флюсом

801 - CE - DNV - TUV

805 - CE - DNV - TUV

807 - CE - TUV

Типичные механические свойства

При использовании

флюса	801	805
Предел текучести R _{p0.2}	430 МПа	430 МПа
Предел прочности R _m	580 МПа	570 МПа
Удлинение A ₅	36 %	36 %
Силы воздействия KV		
+ 20 °C	70 Дж	80 Дж
- 196 °C	-	35 Дж
Твердость	210 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: превосходное сопротивление коррозии. Предназначен для серьезных условий, например, для раствора горячей кислоты.