

## SA 316L

### KATEGÓRIA

SAW Zváranie pod tavivom

### TYP

Pevný zvärací drôt z nehrdzavejúcej ocele na zváranie pod tavivom

### APLIKÁCIE

Zliatina je široko používaná v chemickom a potravinárskom priemysle, ako aj v stavbe lodí, plavidlách a rôznych typoch architektonických štruktúr. Vhodná na zváranie korózných ocelí Cr-Ni-Mo s extrémne nízkym obsahom C pri pracovných teplotách do 350°C.

### VLASTNOSTI

SA 316L má dobrú celkovú odolnosť proti korózii, najmä proti korózii v kyslom a chlórovanom prostredí. Zliatina má nízky obsah uhlíka, čo ju zvlášť odporúča, ak existuje riziko medzi kryštalickej korózie. Najlepšie sa používa s našim taveným tavivom CEWELD FL 880

### KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.9: ER 316L  
EN ISO 14343-A: S 19 12 3 L  
DIN: W.Nr. 1.4430

### VHODNÉ PRE

	X102CrNiMoNb 18 12	316Cb	UNS S31640
	X2CrNiMo 18 14 3 (TP)	316L	.
1.4583	X4CrNiMo 17 13 3	-	.
1.4435 1.4436	X2CrNiMo 17 12 2 (TP)	316L	UNS S31603
1.4404 1.4406	-	316LN	UNS S31653
1.4408 1.4401	X 5 CrNiMo 19 11 2	316H	.
1.4571 1.4580	X4CrNiMo 17 12 2 (TP)	316	UNS S31600
1.4406	X6CrNiMo 17 12 2	316 Ti	UNS S31635
	X6CrNiMoNb 17 12 3	316Cb	.
	X2CrNiMoN 17 12 3 (TP)	316LN	.

### SCHVÁLENIA

CE schválene

### ZVÁRACIE POZÍCIE:



### HMOTNOSŤ ZVARU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Co
<0,02	1,5-2,0	0,3-0,6	18,0-19,2	12,0-13,0	2,5-3,0	<0,05	<0,3	<0,2

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp <sub>0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	>370	>520	>33	>70			

AW: po zváraní

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1,6	27-30	200-300	K-415	25	1050
2,4	29-33	300-400	K-415	25	1050
3,2	29-33	350-500	K-415	25	1050
4,0	30-36	400-600	K-415	25	1050

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa