

316H

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Pevný zvärací drôt z nehrdzavejúcej ocele s vysokým obsahom uhlíka

APLIKÁCIE Používa sa na zváranie parných potrubí, hlavičiek prehrievačov, častí pecí, niektorých komponentov turbín plynových a parných strojov, v petrochemickom priemysle, v elektrárňach na fosílna a jadrové palivo.

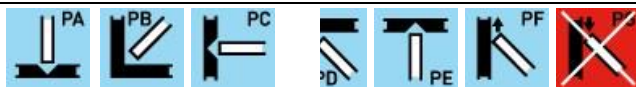
VLASTNOSTI 316H je určený na zváranie austenitických nehrdzavejúcich ocelí 316/316H pracujúcich pri vysokých teplotách (500-800°C) v podmienkach dlhodobého tečenia. Tento prídavný kov je možné použiť aj na zváranie konštrukcií tried 321 / 321H a 347 / 347H pri vysokých teplotách. Toto je obzvlášť dôležité pre hrubé zvárané spoje s vysokou pevnosťou, pretože možnosť predčasného zlyhania v dôsledku praskania medzikryštalickej zóny HAZ sa znižuje použitím tvárnejšieho švového kovu, než 347H.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.9: ER 316H
EN ISO	14343-A: G 19 12 3 H 14343-B: SS 316H
DIN: W.Nr.	1.4403
DIN	8556: ~SG X5CrNiMo 19 11

VHODNÉ PRE AISI 316, 316H, 347, 347H, 321, 321H, CF10M, BS 316S51, 316S52, 316S53, 316C16, 316C71, UNS S31609

SCHVÁLENIA CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA CELÉHO ZVAROVÉHO KOVU

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	FN
0.04-0.08	1.0-2.5	0.30-0.65	18-20	11-14	2-3	<0.3	<0.03	<0.02	3-8

MECHANICKÉ VLASTNOSTI (TYPICKÉ)

Tepelné spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20C	-40°C	-60C	
AW	>460	>650	>35				

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.0	17-24	100-240	K-300	15	1080
1.2	19-28	160-280	K-300	15	1080

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M11, M12, M13