

## 316LMn

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty																														
TYP	Pevný zvárací drôt na zváranie plne austenitických nerezových ocelí CrNiMnMo a nízkoteplotných ocelí.																														
APLIKÁCIE	Je zvlášť vhodný pre korózne podmienky v zariadeniach na syntézu močoviny, na zváranie ocele X2 CrNiMo 18 12 a na naváranie aplikovaných náterov typu 1.4455. Je vhodný na spájanie a naváranie zodpovedajúcich a podobných austenitických ocelí tried CrNi(N) A CrNiMo(Mn, N)/liatych ocelí.																														
VLASTNOSTI	Nerezová oceľ s vynikajúcou odolnosťou proti medzikryštalickej korózii a korózii za mokra pri teplotách do 350°C (662 ° F). Odolnosť proti korózii je podobná nízkouhlíkovej CrNiMo (Mn,N) oceli/zlievarenskej oceli. Odolný voči morskej vode, dobrá odolnosť voči kyseline dusičnej, selektívny vplyv nie viac ako 200 µm. Nemagnetický (priepustnosť v poli 8000 A / m nie je väčšia ako 1,01).																														
KLASIFIKÁCIA	AWS	AWS A5.9: ER 316LMn																													
	EN ISO	ISO 14343-A: G 20 16 3 Mn N L																													
	DIN: W.Nr.	1.4455																													
VHODNÉ PRE	1.4311, 1.4406, 1.4429, 1.4439, 1.3951, 1.3952, 1.3953, 1.3965, 1.6902, 1.6903, 1.6905, 1.5637, 1.5680 X2CrNiMoN17-13-3, X5CrNiN 19-9, X1CrNiMoTi 18-13-2, X8Ni9, 10CrNiTi18-10 a kryogénne 3,5-5% Ni-ociele																														
SCHVÁLENIA	CE schválene																														
ZVÁRACIE POZÍCIE:																															
ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU%	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.015-0.03</td> <td>7.0-7.5</td> <td>0.4-0.5</td> <td>20-20.5</td> <td>15.5-16</td> <td>3.0</td> <td>0.15-0.18</td> </tr> </tbody> </table>						C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	0.015-0.03	7.0-7.5	0.4-0.5	20-20.5	15.5-16	3.0	0.15-0.18											
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N																									
0.015-0.03	7.0-7.5	0.4-0.5	20-20.5	15.5-16	3.0	0.15-0.18																									
MECHANICKÉ VLASTNOSTI (TYPICKÉ)	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné spracovanie</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (N/mm<sup>2</sup>)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (N/mm<sup>2</sup>)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="3">Nárazová energia (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť HRC / HV</th> </tr> <tr> <th>+20C</th> <th>-40°C</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td>&gt;430</td> <td>&gt;650</td> <td>&gt;35</td> <td></td> <td></td> <td>75</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Tepelné spracovanie	R <sub>P0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Nárazová energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV	+20C	-40°C	-196°C	AW	>430	>650	>35			75							
Tepelné spracovanie	R <sub>P0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Nárazová energia (J) ISO-V							Tvrdosť HRC / HV																				
				+20C	-40°C	-196°C																									
AW	>430	>650	>35			75																									
AW: po zváraní																															
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th colspan="2">BALENIE</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Napätie (V)</th> <th>Prúd (A) DC-</th> <th>Typ cievky</th> <th>kg / balenie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.8</td> <td>12-24</td> <td>55-160</td> <td>BS-300</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>1.0</td> <td>15-28</td> <td>80-240</td> <td>BS-300</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>1.2</td> <td>15-29</td> <td>100-300</td> <td>BS-300</td> <td>15</td> </tr> </tbody> </table>						PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC-	Typ cievky	kg / balenie	0.8	12-24	55-160	BS-300	15	1.0	15-28	80-240	BS-300	15	1.2	15-29	100-300	BS-300	15
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE																												
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC-	Typ cievky	kg / balenie																											
0.8	12-24	55-160	BS-300	15																											
1.0	15-28	80-240	BS-300	15																											
1.2	15-29	100-300	BS-300	15																											
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa																														
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	M11, M12, M13																														