

316 LSi Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty
TYP	Pevný nerezový výplňový kov s vynikajúcou odolnosťou proti všeobecnej korózii.
APLIKÁCIE	Zliatina je široko používaná v chemickom a potravinárskom priemysle, ako aj v stavbe lodí a rôznych typoch architektonických štruktúr.
VLASTNOSTI	316LSi má dobrú celkovú odolnosť proti korózii, najmä proti korózii v kyslom a chlôrovanom prostredí. Zliatina má nízky obsah uhlíka, čo ju zvlášť odporúča, ak existuje riziko medzikryštalickej korózie. Vyšší obsah kremíka zlepšuje zváracie vlastnosti, ako je zmáčanie, a výsledkom je lesklý šev.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER 316LSi
	EN ISO	14343-A: W 19 12 3 L Si
	DIN: W.Nr.	1.4430
	DIN	8556: SG X2 CrNiMo 19.12

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 5CrNiMo 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 TUV (12389.00), CE schválene



ANALÝZA ZVARU

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
<0.02	1.7	0.8	18.8	12.5	2.6

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				+20°C	-40°C	-196°C	
AW	440	620	37	120		55	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA		BALENIE (kg)	
D (mm)	Prúd (A) DC-	jednotné	master
1.0 x 1000	20-50	5	25
1.2 x 1000	30-70	5	25
1.6 x 1000	50-80	5	25
2.0 x 1000	70-110	5	25
2.4 x 1000	110-180	5	25

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa