

## 316H TIG

**KATEGÓRIA** GMAW-GTAW Pevné Drôty

**TYP** Pevný zvárací 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 fosílné 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 je znížená použitím tvárnejšieho švového kovu, než 347H.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.9: ER 316H
EN ISO	14343-A: W 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	<0.03	<0.03	<0.02	3-8

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI (TYPICKÉ)**

Teplné spracovanie	RP0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	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-	Dĺžka (mm)	kg / tuba
1.6	14-18	80-130	1000	5
2.0	15-20	120-175	1000	5
2.4	15-20	150-220	1000	5

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** Nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** I1