

316LMn TIG

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Tig plniaci kov na zváranie plne austenitických nehrdzavejúcich ocelí CrNiMnMo a nízkoteplotných ocelí.

APLIKÁCIE Je zvlášť vhodný pre prácu v korózných podmienkach v zariadeniach na syntézu močoviny, pre zváranie na oceli X2 CrNiMo 18 12 a pre naváranie aplikovaných materiálov typu 1.4455. Je vhodný na spájanie a naváranie zodpovedajúcich a podobných austenitických ocelí triedy CrNi(N) a CrNiMo(Mn, N)/liatej ocele..

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, selektívna expozícia nie viac ako 200 mikróvov. 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: W 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-ocеле

SCHVÁLENIA CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE: 

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

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)

Tepelné spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová energia (J) ISO-V			Tvrdosť H _{Rc} / HV
				+20C	-40°C	-196°C	
AW	>430	>650	>35			75	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC-	kg	kg / balenie
2.4		110-180	5	25

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1