

KATEGÓRIA SAW Zváranie pod tavivom

TYP Zvárací SAW drôt z nehrdzavejúcej ocele má vynikajúce antikoročné vlastnosti proti kyslým prostrediam obsahujúcim chloridy.

APLIKÁCIE Na SAW zváranie stabilizovaných a nestabilizovaných ocelí typu CrNiMo(N) s vysokou odolnosťou proti korózii. Je tiež vhodný pre heterogénne zvary medzi oceľou a nehrdzavejúcou oceľou alebo heterogénne nehrdzavejúce ocele. Zliatina 317L má dobrú odolnosť voči všeobecnej korózii a poškodeniu škvrnami vďaka vysokému obsahu molybdénu. Zliatina sa používa v ťažkých korózných podmienkach, napríklad v petrochemickom, celulóзовom, bavnárskom a papierenskom priemysle.

VLASTNOSTI Austenitická nemagnetická zliatina nehrdzavejúcej ocele s vysokými mechanickými vlastnosťami a vynikajúcou zvárateľnosťou, ktorej odolnosť proti korózii je vyššia ako u AISI 316 vďaka vysokému obsahu molybdénu, ako aj vynikajúcej odolnosti proti korózii voči horúcim kyselinám. Vhodná na použitie pri teplotách do 400°C. SA 317L sa najlepšie používa v kombinácii s FL 838

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER317L
	EN ISO	14343-A: G 19 13 4 L
	F-nr	6
	FM	5
	W.Nr.	1.4453

VHODNÉ PRE 1.4439, 1.4429, 1.4438, 1.4583, X2CrNiMoN 17 13 5, X2CrNiMoN 17 13 3, X2CrNiMo 18 15 4, X10CrNiMoNb 18 12, 317LN, (TP)316LN, 317L, nemagnetické, bez feritov. ASTM 317LMN, SS 2367.

SCHVÁLENIA CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	0.55	2	0.02	0.01	19.5	14	3.5

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V
	P0,2			
Spracovanie	MPa	MPa	(%)	RT
Po zváraní /	390	530	33	70

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A) (DC+)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA	KG / PALETA
1,6	27-30	200-300	K-415	25	1050
2,4	29-33	300-400	K-415	25	1050
3,2	29-33	350-500	K-415	25	1050
4,0	30-36	400-600	K-415	25	1050

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175