

## AA 316LP

**KATEGÓRIA** FCAW Trubičkové Drôty

**TYP** Trubičkový zvárací drôt z nehrdzavejúcej ocele s jadrom rutilového taviva na zváranie vo všetkých polohách.

**APLIKÁCIA** Zváranie nehrdzavejúcej ocele AISI 316 v prípade, že je potrebná vysoká kvalita zváraného kovu a atraktívny vzhľad zvaru.

**VLASTNOSTI** Jemný prenos kvapiek a stabilný oblúk bez straty postrieka. Vynikajúci výkon a zvárateľnosť, lepšie zvlhčovacie vlastnosti v porovnaní s pevnými drôtmí. Vynikajúca kvalita zvarového kovu, röntgenová odolnosť a vynikajúce odstraňovanie trosky. Skvelý na použitie v polohe s rukou nadol. Vhodný pre Co2 a M21.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.22: E 316L T 1-4/-1
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P M 1
DIN: W.Nr.	1.4430
DIN	8556: 19 12 3 L

**VHODNÉ PRE** Nerezové ocele ; pre všeobecné použitie: NF A 35-573, 35-574, 35-575, 35-576 : Z2 CND 17.12, Z2 CND 17.13, Z6 CND 17.11, Z6 CND 12. ASTM/AISI : 316, 316 L, 316 LN. DIN 17 440 : X2 Cr NiMo 18.19, X2 Cr Ni Mo 18.10, X2 X5 Cr Ni Mo Cr NiMo 18.12, 18.10, X5 Cr Ni Mo 18.12 Werkstoff Nr : 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4436, 1.4571, , 1.4583, 1.4437. UGINE :NSM 1.4573, 1.458021 S, MKS.

**SCHVÁLENIE** LLoyds, CE schválene

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



**ANALÝZA CELÉHO ZVAROVÉHO KOVU %**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.03	1.40	0.70	18.50	12.5	2.55

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW s M21	382	524	46.8	>47	>32		

AW: po zváraní

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.0	20-29	100-180	D-200 / K-300	5 / 12,5	1005 / 900
1.2	23-30	150-220	D-200 / K-300	5 / 15	1005 / 1080

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** 150°C/24h

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** M21