

## AA 316L TIG

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Trubičkový zvärací drôt z nehrdzavejúcej ocele s tavným jadrom na TIG zváranie

APLIKÁCIA Kotly, stavba lodí, stroje, aplikácie na mori, zlievarne, chemický priemysel, zváranie koreňovým priechodom, keď nie je k dis pozícií alebo uprednostňovaný podporný plyn.

VLASTNOSTI Trubičkový drôt podporený troskou na vysokovýkonné zváranie, najmä na zváranie koreňov. Troska sa sama oddeľuje a poskytuje jedinečnú ochranu proti oxidácii na zadnej strane koreňového priechodu. Úspora nákladov na spätný ochranný plyn a čas čistenia robí z AA 316L TIG veľmi ekonomickú možnosť.

KLASIFIKÁCIA  
 AWS A 5.22: R 316-LT1-5  
 EN ISO 1.4430  
 DIN: W.Nr. 1.4430

VHODNÉ PRE	1.4583	X102CrNiMoNb 18 12	316Cb	UNS S31640
	1.4435 1.4436	X2CrNiMo 18 14 3 (TP)	316L	.
	1.4404 1.4406	X4CrNiMo 17 13 3	-	.
	1.4408 1.4401	X2CrNiMo 17 12 2 (TP)	316L	UNS S31603
	1.4571 1.4580	-	316LN	UNS S31653
	1.4406	X 5 CrNiMo 19 11 2	316H	.
		X4CrNiMo 17 12 2 (TP)	316	UNS S31600
		X6CrNiMo 17 12 2	316 Ti	UNS S31635
		X6CrNiMoNb 17 12 3	316Cb	.
		X2CrNiMoN 17 12 3 (TP)	316LN	.

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ČISTÝ ZVAROVÝ KOV

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	-	FS	FN
0,02	1,60	0.90	18.9	12,50	2.3	-	8	13

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	RP0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová energia (J) ISO-V +20°C	Nárazová energia (J) ISO-V -40°C	Nárazová energia (J) ISO-V -120°C	Tvrdosť HRC / HV
Po zváraní	440	600	38	110			

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
hrúbka dosky (mm)	Koreň gab (mm)	Prúd DC-	priemer (mm)	kg	kg / master carton
3-5	2	80-90			
6-16	2.4	90-105	2.2 x 1000	5	20
>10	2.8	90-110			

---

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C/24h

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1

---