

# INERTFIL 316LSI

## GŁÓWNE CECHY

- Podwyższona zawartość krzemu zapewnia gładki i regularny kształt spoiny oraz doskonałe wtopienie, szczególnie w przypadku spoin pachwinowych.
- Stopiwo wykazuje wysoką odporność na korozję wżerową i szczelinową, spowodowaną działaniem kwasów redukujących.
- Stosowany do spawania stali pracujących w temperaturach do 400°C.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.9	ER316LSi
EN ISO 14343-A	G 19 12 3 L Si

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M12	Mieszanka gazowa Ar+ 0.5-5% CO <sub>2</sub>
M13	Mieszanka gazowa Ar+ 0.5-3% O <sub>2</sub>

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Spawanie rur
- Wytwarzanie blachy stalowej
- Budowa statków
- Napawanie

## DOPUSZCZENIA

TÜV	DB	CE
+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.020	1.8	0.85	≤0.025	≤0.020	19	12.5	2.6

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J)	
					+20°C	-120°C
Wartości typowe	M13	AW	≥350	≥510	≥30	≥80 >32

\* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
0.8	SZPULA (S200)	5.0	W000283058
	SZPULA (BS300)	15.0	W000283060
1.0	SZPULA (S200)	5.0	W000283063
	SZPULA (BS300)	15.0	W000283065
1.2	SZPULA (BS300)	15.0	W000283070
1.6	SZPULA (BS300)	15.0	W000283075

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)