

ER316LCF SAW

CARACTERISTICI DE TOP

- Sârmă plină SAW cu carbon foarte scăzut pentru sudarea oțelurilor austenitice CrNiMo
- Metal depus cu rezistență ridicată la coroziune în crevasa cauzată de acizi oxidanți.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9M ER316L
EN ISO 14343-A S 19 12 3 L

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.		1.0	0.30			18.0	11.0	2.5		3
Max.	0.025	2.0	0.65	0.020	0.030	20.0	14.0	3.0	0.3	8
Valori tipice	0.01	1.4	0.5	0.01	0.015	18.5	12.8	2.6	0.15	6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Stare sudata		Min.	Valori tipice
Rezistenta la rupere Rm	(MPa)	510	560
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	320	400
Alungire (%)	4d	30	41
	5d	25	37
Impact ISO-V (J)	-130°C		> 45
	-196°C		40
Lateral expansion* (mm)	-196°C	0.38	0.5

*ER316LCF SAW wire batch tested, with P2007 flux for Charpy lateral expansion >0.38mm at -196°C.

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	SAER316LCF24

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.