

# Limarosta® 316L

## GŁÓWNE CECHY

- Minimalna zawartość molibdenu 2,7%
- Lustrzana powierzchnia lica spoiny.
- Łatwo odpadający żużel.
- Dobre wtopienie, brak podtopień.
- Wysoka odporność na powstawanie porowatości.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E316L-17  
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L R 12

## RODZAJ PRĄDU

AC/DC(+/-)

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## DOPUSZCZENIA

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (zgodnie z WRC 1992)
0.02	0.8	1.0	18.0	11.5	2.8	4-10

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
					+20 °C	-20 °C	-105 °C
Wymagania: AWS A5.4		nie określono	min. 490	min. 30	nie określono		
EN ISO		min. 320	min. 510	min. 25	nie określono		
Wartości typowe	AW	450	580	40	70	60	40

AW = bez obróbki cieplnej

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
1,5 x 250	20-40
2,0 x 300	35-50
2,5 x 350	45-80
3,2 x 350	80-115
4,0 x 450	100-155
5,0 x 450	150-220

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,0 x 300	CBOH	150	1.7	557435-1
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	557442-1
	VPMD	90	2.0	539912-2
3,2 x 350	CBOX	120	4.2	557466-1
4,0 x 450	CBOX	81	5.5	557497-1
5,0 x 450	CBOX	52	5.6	557503-1

### 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)