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	nie określono	nie określono
EN ISO		min. 320	min. 510	min. 25	nie określono	nie określono	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)
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	VPMD	55	1.9	539943-2
	CBOX	120	4.2	557466-1
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	539929-2
	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