

ER316LCF SAW

GŁÓWNE CECHY

- Drut SAW z bardzo niską zawartością węgla, przeznaczony do spawania austenitycznej stali nierdzewnej CrNiMo
- Stopiwo wykazuje wysoką odporność na korozję szczelinową oraz na utleniające działanie kwasów.

KLASYFIKACJA

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

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

| | C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo | Cu | FN |
|---------------------|-------|-----|------|-------|-------|------|------|-----|------|----|
| Zalecane minimalne. | | 1.0 | 0.30 | | | 18.0 | 11.0 | 2.5 | | 3 |
| Maks. | 0.025 | 2.0 | 0.65 | 0.020 | 0.030 | 20.0 | 14.0 | 3.0 | 0.3 | 8 |
| Wartości typowe | 0.01 | 1.4 | 0.5 | 0.01 | 0.015 | 18.5 | 12.8 | 2.6 | 0.15 | 6 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| Bez obróbki cieplnej | Zalecane minimalne. | Wartości typowe |
|------------------------------------|---------------------|-----------------|
| Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | 510 | 560 |
| Umowna granica plastyczności (MPa) | 320 | 400 |
| Wydłużenie (%) | | |
| 4d | 30 | 41 |
| 5d | 25 | 37 |
| Udarność ISO-V (J) | | |
| -130°C | | > 45 |
| -196°C | | 40 |
| Rozszerzenie poprzeczne* (mm) | 0.38 | 0.5 |

*Próbka drutu ER316LCF SAW sprawdzona w kombinacji z topnikiem P2007 pod kątem rozszerzalności poprzecznej wg Charpy'ego >0,38 mm w temperaturze -196°C.

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica drutu (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|---------------------|------------|-------------|--------------|
| 2.4 | SZPULA | 25.0 | SAER316LCF24 |

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