

# Cor-A-Rosta® P316L

## GŁÓWNE CECHY

- Dobra jakość spoin, większa obciążalność prądowa, wynikająca z charakteru drutów proszkowych eliminuje typowe wady spawania MIG/MAG i MMA.
- Niższe koszty spawania w porównaniu ze spawaniem MIG/MAG.
- Bardzo dobry i regularny kształt spoiny oraz łatwe usuwanie zużła.

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje stalowe
- Budowa statków
- Przemysł chemiczny
- Przetwórstwo spożywcze i browarnictwo

## KLASYFIKACJA

AWS A5.22 E316LT1-1/-4  
EN ISO 17633-A T 19 12 3 L P C/M 2

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
C1 Gaz aktywny 100% CO<sub>2</sub>  
Przepływ 15-25l/min

## DOPUSZCZENIA

ABS	DNV	TÜV
+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (zgodnie z WRC 1992)
M21/C1	0.03	1.3	0.5	19	12	2.7	6

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						+20°C	-110°C
Wymagania: AWS A5.22			nie określono	min. 485	min. 30		
EN ISO 17633-A			min. 320	min. 510	min. 20		
Wartości typowe	M21/C1	AW	440	580	38	70	40

\* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S300)	15.0	585322

## 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)