

Arosta® 316L

GŁÓWNE CECHY

- Minimalna zawartość molibdenu 2,7%
- Wysoka odporność na korozję, w tym międzykrystaliczną.
- Dobry wygląd spoiny.
- Łatwe odpadanie żużla.
- Elektroda grubootulona.

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E316L-16
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

| ABS | LR | BV | DNV | TÜV | DB |
|-----|----|----|-----|-----|----|
| + | + | + | + | + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | FN (zgodnie z WRC 1992) |
|------|-----|-----|------|------|------|-------------------------|
| 0.02 | 0.8 | 0.8 | 18.0 | 11.5 | 2.85 | 4-10 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarowość ISO-V (J) | | |
|---------------------|-------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|---------------------|-------|--------|
| | | | | | +20°C | -20°C | -120°C |
| Wymagania: AWS A5.4 | | nie określono | min. 490 | min. 30 | nie określono | | |
| EN ISO 3581-A | | min. 320 | min. 510 | min. 25 | nie określono | | |
| Wartości typowe | AW | 450 | 580 | 39 | | 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 | 30-50 |
| 2,5 x 350 | 40-75 |
| 3,2 x 350 | 60-110 |
| 4,0 x 350 | 80-150 |
| 5,0 x 350 | 140-220 |

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 | 529173-2 |
| 2,5 x 350 | CBOH | 90 | 2.0 | 529180-2 |
| | VPMD | 90 | 2.0 | 530001-2 |
| 3,2 x 350 | CBOX | 120 | 4.2 | 529487-2 |
| 4,0 x 450 | CBOX | 81 | 5.5 | 529593-2 |

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