

## ER316LCF TIG

## GŁÓWNE CECHY

- Kontrolowana zawartość ferrytu umożliwia dobrą udarność w temperaturze -196°C

## KLASYFIKACJA

|                |             |
|----------------|-------------|
| AWS A5.9M      | ER316L      |
| EN ISO 14343-A | W 19 12 3 L |
| EN ISO 14343-B | SS316L      |

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

|    |                        |
|----|------------------------|
| I1 | Gaz obojętny Ar (100%) |
|----|------------------------|

## 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                 | 605             |
| Umowna granica plastyczności (MPa) | 320                 | 465             |
| Wydłużenie (%)                     |                     |                 |
| 4d                                 | 30                  | 50              |
| 5d                                 | 25                  | 45              |
| Udarność ISO-V (J)                 |                     |                 |
| -130°C                             |                     | > 100           |
| -196°C                             |                     | > 60            |
| Rozszerzenie poprzeczne* (mm)      | 0.38                | 1.0             |

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks       |
|-------------------------|------------|-------------|--------------|
| 2.4                     | Tuba PE    | 2.5         | TER316LCF-24 |

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiwa, 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)