

SA 316L

KATEGÓRIA SAW - drôt pre zváranie pod tavivom

TYP Plný nehrdzavejúci drôt vyvinutý pre zváranie pod tavivom.

APLIKÁCIE Široké využitie v chemickom priemysle. Výroba lodí, nádob, architektúra. Ideálny pre zváranie Cr-Ni-Mo ocelí s nízkym obsahom uhlíka, vhodný pre pracovné teploty do 350°C.

VLASTNOSTI SA 316L zaručuje vysokú odolnosť voči korózií a to najmä v kyslých a chlôrovaných prostrediach. Vďaka nízkemu obsahu uhlíka je odolný vzniku medzikryštalickej korózií. Ideálne vlastnosti dosiahneme v kombinácii s tavivom FL 8111.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.9: ER 316L
EN ISO	14343-A: S 19 12 3 L
DIN: W.Nr.	1.4430

VHODNÉ PRE

1.4583	X102CrNiMoNb 18 12	316Cb	UNS S31640
1.4435	X2CrNiMo 18 14 3 (TP)	316L	.
1.4436	X4CrNiMo 17 13 3	-	.
1.4404	X2CrNiMo 17 12 2 (TP)	316L	UNS S31603
1.4406	-	316LN	UNS S31653
1.4408	X 5 CrNiMo 19 11 2	316H	.
1.4401	X4CrNiMo 17 12 2 (TP)	316	UNS S31600
1.4571	X6CrNiMo 17 12 2	316 Ti	UNS S31635
1.4580	X6CrNiMoNb 17 12 3	316Cb	.
1.4406	X2CrNiMoN 17 12 3 (TP)	316LN	.

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	1.7	0.6	18.5	12.2	2.8

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	>350	>520	>33	>70			

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre		Typ cievky	Balenie	
	Napätie (V)	Prúd (A)		kg / cievka	kg / paleta
1,6			K-415	25	
2,4			K-415	25	
3,2			K-415	25	
4,0			K-415	25	

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa