

AA 316L

KATEGÓRIA	FCAW - trubičkový drôt
TYP	Rutilový trubičkový drôt z nerezovej ocele pre zváranie v ochrane plynov CO2 a M21.
APLIKÁCIE	Výroba a opravy kotlov, stavba lodí, strojné zariadenia, zlievarenský a chemický priemysel, orbitálne zváranie rúr, výroba potravinárskych zariadení.
VLASTNOSTI	Vyznačuje sa vysokou produktivitou , vhodný pre všetky polohy zvárania. Troška je samoodstrániteľná, zvarovému kúpeľu poskytuje dokonalú ochranu. V porovnaní s plným drôtom dosahuje vyššiu produktivitu a ďaleko kvalitnejší zvarový spoj. Je klasifikovaný ako: AWS A 5.22: e-316 LT1-4.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.22: E 316-LT1-4 A 5.22: E 316-LT0-4
	EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L R M 3
	DIN: W.Nr.	1.4430
	DIN	8556: 19 12 3

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	.

SCHVÁLENIA TÜV, LR, CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU PRI POUŽITÍ ZMESOVÉHO PLYNU M21 V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,03	1,40	0,70	18,50	12,50	2,55

MECHANICKE VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V+20°C	Rázová húževnatosť(J) ISO-V -40°C	Rázová húževnatosť (J) ISO-V -120°C	Tvrdosť HRC / HV
AW s M21	382	524	46,8	>47		>32	

AW = stav po zvarení (obsah železa-10%)

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd(A) DC+	Typ cievky	kg /cievka	kg / paleta
0.9	19-28	80-150	D-200 - KD-300	5 - 12,5	1000 / 900
1.0	20-29	100-180	D-200 - KD-300	5 - 12,5	1000 / 900
1.2	23-30	150-220	D-200 - KD-300	5 - 15	1000 / 1080
1.6	25-33	180-280	D-200 - KD-300	5 - 15	1000 / 1080

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150°C/24hod