

AA 316LP

KATEGÓRIA FCAW - trubičkový drôt

TYP Rutilový trubičkový drôt z nerezovej ocele pre zváranie vo všetkých polohách.

APLIKÁCIE Zváranie nehrdzavejúcich ocelí typu AISi 316, prípadne tam, kde potrebujeme získať kvalitný zvarový spoj s veľmi dobrým zvhľadom.

VLASTNOSTI V porovnaní s iným drôtom sa vyznačuje vynikajúcou produktivitou, výbornou zmáčavosťou, stabilným oblúkom bez strát pri roztreku. Vysoká kvalita zvarového kovu a ľahko odstraniteľná troska. Vhodný pre všetky polohy v ochrane plynov CO2 a M21.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.22: E 316L T 1-4/-1
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P M 1
DIN: W.Nr.	1.4430
DIN	8556: 19 12 3 L

VHODNÉ PRE Nehrdzavejúca oceľ so všeobecným použitím: NF A 35-573, 35-574, 35-575, 35-576 : Z2 CND 17.12, Z2 CND 17.13, Z6 CND 17.11, Z6 CND 12. ASTM/AISI : 316, 316 L, 316 LN. DIN 17 440 : X2 Cr NiMo 18.19, X2 Cr Ni Mo 18.10, X2 Cr NiMo 18.12, X5 Cr Ni Mo 18.10, X5 Cr Ni Mo 18.12 Werkstoff Nr : 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4583, 1.4437. UGINE :NSM 21 S, MKS.

SCHVÁLENIA Lloyds, CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.03	1.40	0.70	18.50	12.5	2.55

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 s M21	382	524	46.8	>47	>32		

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.0	20-29	100-180	D-200 / K-300	5 / 12,5	1005 / 900
1.2	23-30	150-220	D-200 / K-300	5 / 15	1005 / 1080

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150°C/24hod.

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21