

316H TIG

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt.

TYP Nerezový zvarací drôt s vysokým obsahom uhlíka.

APLIKÁCIE Používa sa na zváranie parných turbín, častí pecí, niektorých komponentov v parných a plynových turbínach, v petrochemickom priemysle a v jadrových elektrárňach.

VLASTNOSTI 316H Tig je určený pre zváranie 316/316H austenitickej ocele pracujúcej vo vysokých teplotách (500-800°C). Môže byť použitý aj na zváranie 321/321H a 347/347H s predohrevom. Zamedzíme tak vzniku trhlín a medzikryštálovej korózie. Má tvárnejší zvarový kov ako 347H.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.9: ER 316H
EN ISO	14343-A: W 19 12 3 H 14343-B: SS 316H
DIN: W.Nr.	1.4403
DIN	8556: SG X5CrNiMo 19 11

VHODNÉ PRE AISI 316, 316H, 347, 347H, 321, 321H, CF10M, BS 316S51, 316S52, 316S53, 316C16, 316C71, UNS S31609

SCHVÁLENIA CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	FN
0.04-0.08	1.0-2.5	0.30-0.65	18-20	11-14	2-3	<0.03	<0.03	<0.02	3-8

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	RP0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20C	-40°C	-60C	
AW	>460	>650	>35				

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC-	Dĺžka (mm)	kg / tuba
1.6	14-18	80-130	1000	5
2.0	15-20	120-175	1000	5
2.4	15-20	150-220	1000	5

TEPLOTA PRESÚŠANIA nepožaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M11, M12, M13