

Linix 316L

PROTECH™
VACUUM PACK**ZATŘÍDĚNÍ**AWS A5.4 : E316L-17
ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 32**ROZSAH TEPLOT**Tlakové části: -120...+350°C
Odolnost na oxidaci: neaplikovatelné**VŠEOBECNÝ POPIS****Rutil-bazická elektroda pro nerez ocele 316L a ekvivalentní****Hladký povrch svaru****Minimální rozstřík a vysoká odolnost na pórovitost****Dobré smáčení stěn, bez zápalů****Snadné odstraňování strusky****Možnost svařovat s proudem střídavým i stejnosměrným****Dostupné i ve vakuovém balení PROTECH™ Vacuum Pack****POLOHY SVAŘOVÁNÍ**

ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G nahoru PE/4G

TYP PROUDU

AC / DC +

SCHVÁLENÍ ODABS : právě probíhá
DNV : právě probíhá
TÜV : právě probíhá**CHEMICKÉ SLOŽENÍ (HM. %), TYPICKÉ, SVAROVÝ KOV**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	F.Č. (podle WRC 1992)
0.025	0.8	0.8	18.0	12.0	2.5	3-10

MECHANICKÉ VLASTNOSTI, TYPICKÉ, SVAROVÝ KOV

	Podmínky	Rp 0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A (%)	KV (J)	
					+20°C	-105°C
Požadováno: AWS A5.4		nepožadováno	min. 490	min. 30	nepožadováno	
ISO 3581-A		min. 320	min. 510	min. 25	nepožadováno	
Typické hodnoty	AW	480	600	42	70	40

BALENÍ A DOSTUPNÉ VELIKOSTI

		2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Průměr (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Délka (mm)	300	350	350	450	450
Kartónová krabička	Kusů / jednotku	196	120	80	58	32
	Čistá váha / jednotku (kg)	2.3	2.53	2.78	3.98	3.41
Protech™	Kusů / jednotku	160	110	69	45	30
	Čistá váha / jednotku (kg)	1.84	2.32	2.4	3.09	3.2

Identifikace : Potisk: 316L-17 / LINOX 316 L

Barva konce: není

Linix 316L: rev.EN 02

PŘÍKLADY MATERIÁLŮ PRO SVAŘOVÁNÍ

Třída oceli	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Č. Materiálu	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Extra nízký obsah uhlíku (C <0.03%)					
	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
Středněuhlíkaté (C >0.03%)					
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Ti-, Nb stabilizované					
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

PARAMETRY SVAŘOVÁNÍ, OPTIMÁLNÍ PRO VÝPLŇ

Průměr (mm)	Polohy svařování				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G nahoru	PE/4G
2.0	40A	45A	45A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A		
5.0	180A	180A			