

# Arosta® 316L

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E316L-16  
EN 1600 : E 19 12 3 LR 12

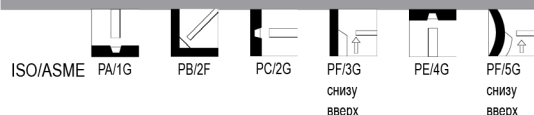
## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -120...+350°C  
Стойкость к окислению: н/д

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым основным покрытием для сварки нержавеющей стали марки 316L и ее аналогов в любых пространственных положениях  
Содержание молибдена мин. 2,7%  
Высокая стойкость к общей и межкристаллической коррозии  
Гладкий внешний вид шва  
Легкое удаление шлака  
Толстое покрытие электрода  
Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе  
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC / DC + / -

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV
+	316L	316L	4571	316L	316L	316L	+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0.02	0.8	0.8	18.0	11.5	2.85	04-10

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопrotивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				+20°C	-120°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600 Типичные значения	не требуется мин. 320 450	мин. 490 мин. 510 580	мин. 30 мин. 25 39	не требуется не требуется 60	- 40

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)	1.5	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
		250	300	350	350	350	350
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	160	225	135	150	90	65
	Вес нетто/ед. (кг)	0.8	2.4	2.7	4.9	4.8	5.0
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	-	84	69	56	29	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	0.9	1.4	1.8	1.5	-
Единица: тубус Linc™	Штук в ед-це поставки	-	-	217	134	80	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	-	4.7	4.4	4.2	-

Идентификационное обозначение: 316L-16 / AROSTA 316 L

Цвет кончика: розовый

Arosta® 316L: вер. EN 23

# Arosta® 316L

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
<b>Очень низкое содержание углерода (C &lt;0.03%)</b>					
	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
<b>Среднее содержание углерода (C &gt;0.03%)</b>					
	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
<b>Со стабилизацией Ti, Nb</b>					
	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе - (С)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
1,5 x 250	20 - 40	DC+	25	19	0.44	5.8	330	1.92
2,0 x 300	30 - 50	DC+	42	44	0.58	10.7	150	1.61
2,5 x 350	40 - 75	DC+	50	86	0.88	19.9	82	1.61
3,2 x 350	60 - 110	DC+	57	157	1.3	32.9	49	1.61
4,0 x 350	80 - 150	DC+	64	240	1.7	49.2	32	1.59
5,0 x 350	140 - 220	DC+	67	396	2.6	77.1	20	1.59

\*Остаток электрода 35 мм

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
1.5		35A	35A			
2.0		45A	45A	40A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		
5.0	180A	180A	180A			