

# Arosta® 316LP



## 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  
Специально создан для сварки труб из нержавеющей стали с толщиной стенок около 2 мм и диаметром более 50 мм  
Применяется для монтажной сварки в целлюлозно-бумажной промышленности  
Простота сварки во всех пространственных положениях, легкое управление сварочной ванной, полное проникновение, хорошее удаление шлака  
Содержание молибдена мин. 2,7%

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC / DC + / -

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0.02	0.7	0.85	18.1	11.5	2.85	04-10

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

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

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2.0	2.5
Длина (мм)		250	250
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	215	150
	Вес нетто/ед. (кг)	1.9	2.0

# Arosta® 316LP

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Очень низкое содержание углерода (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
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
Среднее содержание углерода (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
Со стабилизацией Ti, Nb	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

## ДААННЫЕ 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/N
			- на электрод при максимальном токе - (С)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,0 x 300	30 - 60	DC+						
2,5 x 350	30 - 70	DC+						

\*Остаток электрода 35 мм