Capilla 316 L

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3581-A: E 19 9 3 LR 12
EN 1600: E 19 9 3 LR 12
AWS: E 316-16
Материал: 1.4430

Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni-Mo сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C.

Пространственное положение сварки: все (кроме вертикального – сверху вниз).

Режимы прокалки: 300 °C в течение 2 часов.

Области применения

Металлоконструкции из сталей:

1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4408,
1.4420, 1.4435, 1.4436, 1.4571,
1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Mo	Fe
max. 0,03	18-20	11-13	2,5-3	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
550	320	35	70

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,0	300	40-60	=(+)~
2,5	300	60-90	=(+)~
3,25	350	80-110	=(+)~
4,0	350	100-150	=(+)~
5,0	450	150-200	=(+)~

© 1999-2020 Группа компаний «RS». Дизайн Сервис-Партнеры