

Druty lite MIG/MAG Stale wysokostopowe i żaroodporne

Drut lity gatunku G 19 12 3 LSi / ER 316LSi do spawania metodą MAG austenitycznych stali nierdzewnych gatunku 316 i 316L.

Stopiwo wykazuje wysoką odporność na korozję wżerową i szczelinową oraz na utleniające działanie kwasów. Maksymalna temperatura pracy stopiwa to 400°C.

Znajduje szerokie zastosowanie w przemyśle chemicznym, petrochemicznym i spożywczym przy spawaniu rur, rurociągów, płyt oraz przy produkcji zbiorników i innych konstrukcji ze stali nierdzewnych.

Zwiększona zawartość krzemu Si poprawia płynność ciekłego jeziora spawalniczego i zwilżalność zapewniając tym samym równą powierzchnię lica spoiny oraz dużą gładkość ściegów o regularnych i łagodnych kształtach (w szczególności spoiny pachwinowe).

Dla aplikacji kriogenicznych firma Air Liquide Welding zaleca zastosowanie drutu INERTFIL 316L T (o liczbie ferrytowej FN = 4-6, wg. WRC'92) będącego w naszej ofercie materiałów spawalniczych – prosimy o kontakt w celu udzielenia szczegółowych informacji.

Klasyfikacja

EN ISO	14343-A: G 19 12 3 L Si
AWS	A5.9: ER 316LSi

Dopuszczenia

DB	•
TÜV	•

Oznaczenie

CE

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.020	1.4	0.85	≤ 0.025	≤ 0.020	19	12.5	2.6

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-120°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥350	≥510	≥30	≥80	>32

(*) M13

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: Ar+0.5%≤O₂≤3%, Ar+0.5≤CO₂≤5

Materiały

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2), 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

AISI 316L

1.4401 (X4CrNiMo17-12-2), 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3)

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

