

EI 316L

Paslanmaz Çelikler için Örtülü Elektrod -

Классификация	
AWS/ASME SFA - 5.4	E316L-16
EN ISO 3581 - A	E 19 12 3 L R 32
TS EN ISO 3581 - A	E 19 12 3 L R 32
DIN M. No.	1.4430

Одобрения и Сертификаты		
BV CE	CWB DNV	TSE TUV

Kullanıldığı Ana Malzemeler		
EN	Материал	ASTM
X3CrNiMo17-13-3	1.4436	316
X5CrNiMo17-12-2	1.4401	316
GX2CrNiMo19-11-2	1.4409	
X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316L
GX5CrNiMo19-11-2	1.4408	CF-8M
X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316L
X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	316 Ti
X6CrNiMoNb17-12-2	1.4580	316 Cb
G-X5CrNiMoNb19-11-2	1.4581	
X10CrNiMo18-12	1.4583	318

Özellikleri ve Uygulama Alanları

Рутитовый электрод, предназначенный для сварки низкоуглеродистых нержавеющей сталей с содержанием Cr-Ni-Mo и литых изделий из этих сталей, обеспечивающий металл сварного шва в виде аустенитной нержавеющей стали. Ввиду низкого содержания углерода (C) может использоваться для изделий, подверженных воздействию рабочих температур до 400°C. В особенности пригоден для сварки нержавеющей резервуаров и труб в химической, текстильной, лакокрасочной и бумажной промышленности. Пригоден для сварки на переменном и постоянном токах. Легкий розжиг и повторное зажигание дуги. Обеспечивает мелкокапельный перенос электродного металла в сварочную ванну и хорошее сварное соединение поверхностей основного металла. Легкое удаление шлака.



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

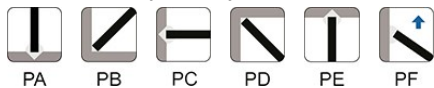
Тип Анализа	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Сварочный Металл	0.03	0.80	0.90	19.00	12.00	2.80

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Удлинение (%)	Çentik Darbe Dayanımı ISO-V (J)
Kaynak Sonrası	460	560	40	20°C → 70

Информация О Приложении

Kullanilabilecek Kaynak Pozisyonları



Параметры и Эффективность Сварки

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)
4.00x350	100-165
2.50x250	50-80
3.25x350	80-120
2.50x300	50-80
5.00x350	140-220
2.00x250	50-70
3.25x300	80-120
2.00x300	40-60

Тип тока:



Информация Об Упаковке

Ürün Kodu	Çap X Uzunluk (mm)	Количество в Коробке (~)	Kutu Ağırlığı (kg)	Количество Ящиков В Упаковке	Koli Ağırlığı	Тип Упаковки
13017CIEM2	2.00x250	152 КГ	1.5	10	14.1	Вакуумная Упаковка
13017DBEM2	2.00x300	88 КГ	1.0	10	0.0	Пластиковая Коробка
13017DDEM2	2.00x300	221 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
13017DJEM2	2.00x300	154 КГ	1.8	10	18.1	Вакуумная Упаковка
13017FIEM2	2.50x250	100 КГ	1.5	10	16.5	Вакуумная Упаковка
13017GBEM2	2.50x300	54 КГ	1.0	12	13.5	Пластиковая Коробка
13017GDEM2	2.50x300	135 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
13017GJEM2	2.50x300	95 КГ	1.8	10	18.2	Вакуумная Упаковка
13017MDEM2	3.25x300	82 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
13017MEEM2	3.25x300	132 КГ	4.0	3	12.8	Пластиковая Коробка
13017MJEM2	3.25x300	58 КГ	1.8	10	18.5	Вакуумная Упаковка
13017NBEM2	3.25x350	28 КГ	1.0	10	0.0	Пластиковая Коробка
13017NDEM2	3.25x350	70 КГ	2.5	3	8.1	Пластиковая Коробка
13017NEEM2	3.25x350	113 КГ	4.0	3	12.8	Пластиковая Коробка
13017NJEM2	3.25x350	56 КГ	2.0	10	20.7	Вакуумная Упаковка
13017QBEM2	4.00x350	19 КГ	1.0	10	0.0	Пластиковая Коробка
13017QDEM2	4.00x350	46 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
13017QJEM2	4.00x350	37 КГ	2.0	10	18.6	Вакуумная Упаковка
13017TEFM2	5.00x350	60 КГ	5.0	3	15.8	Пластиковая Коробка
13017TJEM2	5.00x350	24 КГ	2.0	10	0.0	Вакуумная Упаковка

Информация Хранение и Повторной Сушки

Сушку можно производить максимум 5 раз.
Сушить при температуре 350°C в течение 2 часов.