GEMINI 316L-17

Электроды для сварки высоколегированных коррозионностойких сталей

Особенности

- **GEMINI 316L-17** – высоколегированные электроды с рутиловым покрытием. Характеризуется высокой стабильностью дуги и превосходными сварочно-технологическими свойствами. Подходят для сварки как на переменном, так и постоянном токах.
- Электроды характеризуются отличными сварочно-технологическими свойствами, легким отделением шлака и гладкой поверхностью металла шва.

Применение

- Электроды применяются для сварки коррозионностойких хромоникелевых и хромоникелемолибденовых нестабилизированных сталей типа 1.4404 / 1.4435 / 316L.
- Подходят для применений с рабочей температурой до +400 ° С.

Классификация

AWS A5.5: E316L-17
EN ISO 3580-A: ~E 19 12 3 L R 3 2

Пространственные положения



Маркировка

Маркировка (текст): AWS E 316L-17;
Цветовая идентификация: серебряные торцы электродов;
Красная точка на стержне электродов;



Типовой химический состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.04%	1.00%	0.94%
Ni	**Cr**	**Mo**
11.50%	18.20%	2.70%

Типовые механические свойства наплавленного металла

Предел текучести:	445 МПа
Временное сопр.:	572 МПа
Удлинение:	40%
Работа удара ISO-V	50 Дж (-120°C)

Основные материалы

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4429 X2CrNiMoN17-12-3,1.4432 X2CrNiMo17-12-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653, AISI 316L, 316Ti, 316Cb 03X16H15M3, 03X17H14M2

Рекомендации по применению

Диам.	Вес	Вес	Сила Тока	Род тока
2.6 мм	5 кг	20 кг	50-75	AC или DC(+)
3.2 мм	5 кг	20 кг	75-110	AC или DC(+)
4.0 мм	5 кг	20 кг	110-150	AC или DC(+)
5.0 мм	5 кг	20 кг	140-190	AC или DC(+)

Режим прокалки

120 – 200 °C/ 2 ч

Одобрения

LR

Дисклеймер: Информация выше является справочной. Такие параметры режимов как сила тока и напряжение, могут варьироваться в зависимости от конкретных задач и применяемого оборудования. Техника сварки подбирается опытным путем в зависимости от изделия, толщины изделий, пространственных положений и квалификации персонала.