

Условные обозначения

EN ISO 3581-A	AWS A5.4 / SFA-5.4
E 19 12 3 L R 3 2	E316L-17

Описание и область применения

Электрод с рутиловым покрытием, легированным сердечником. Предназначен для сварки сталей типа 1.4435 / 316L. BÖHLER AWS E316L-17 обладает отличными сварочно-технологическими характеристиками. Возможна работа как на переменном, так и на постоянном токе, высокий емкостной ток, минимальное разбрызгивание, само-отделяющийся шлак; гладкая, чистая поверхность шва. Благодаря влагостойкому покрытию вероятность образования пор сведена к минимуму. Наплавленный металл стоек к межкристаллитной коррозии при температурах до +400°C

Металл основы

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3,
1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2,
1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4409 GX2CrNiMo 19-11-2
UNS S31603, S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0.03	0.80	0.80	18.80	11.50	2.70

Механические свойства наплавленного металла- средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучности, $R_{p0.2}$	Предел прочности, R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	%	+20 °C	−120 °C
и	450 (≥ 320)	580 (≥ 510)	36 (≥ 25)	60	≥ 32

и после сварки, без термообработки

Рабочие параметры

	Полярность = (+) / ~	Прокалка, при необходимости 120 – 200 °С, мин. 2 ч	Маркировка электрода AWS 316L-17 E 19 12 3 L R 3 2	Ø, мм 2.5	L, мм 300	Ток, А 80 – 120
				3.2	350	110 – 160
				4.0	350	140 – 200

Одобрения

TÜV (10648), GL (4571), ABS, CE