

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						
<p>Рутиловый нержавеющий электрод предназначенный для сварки сталей типа 1.4435 / 316L. Электроды BÖHLER AWS E316L-17 имеют хорошие сварочно-технологические свойства при сварке как на постоянном, так и на переменном токе, высокую допустимую плотность тока, минимальное разбрызгивание, самоотделяющуюся шлаковую корку, гладкий и чистый наплавленный валик; влагостойкое покрытие и герметичную упаковку электродов, что препятствует образованию пористости. Высоколегированный сердечник электрода обеспечивает наиболее надежную коррозионную стойкость. Стойкость к межкристаллитной коррозии до +400°C.</p>						
Металл основы						
<p>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 GX2CrNiMo19-11-2 UNS S31603, S31653, AISI 316L, 316Ti, 316Cb</p>						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	
0.03	0.8	0.8	18.8	11.5	2.7	
Механические свойства наплавленного металла- средние значения (мин. значения)						
Условия	Предел текучести, R _{p0.2}	Предел прочности, R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж		
				+20 °C	-120 °C	
и	460 (≥ 320)	600 (≥ 510)	36 (≥ 25)	70	≥ 32	
и после сварки, без термообработки						
Рабочие параметры						
	Полярность = (+) / ~	Прокалка, при необходимости: 120 – 300 °C, мин. 2 часа	Маркировка электрода: AWS 316L-17 E 19 12 3 L R 3 2	Ø, мм	L, мм	Ток, А
				2.5	300	60 – 80
				3.2	350	80 – 110
				4.0	350	110 – 140
Предварительный подогрев и межпроходная температура определяются металлом основы						
Одобрения						
НАКС 3,2 мм						