

## TIG ПРИСАДОЧНЫЕ ПРУТКИ ДЛЯ СВАРКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ ER 316L

### Соответствие стандартам:

|                   |                 |
|-------------------|-----------------|
| TS EN ISO 14343-A | : W Z 19 12 3 L |
| EN ISO 14343-A    | : W Z 19 12 3 L |
| AWS A5.9          | : ER 316 L      |



### Механические свойства

| Предел текучести (N/мм <sup>2</sup> ) | Предел прочности (N/мм <sup>2</sup> ) | Ударная прочность (ISO-V/+20°C) | Удлинение ((L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)) |
|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------------|--|
| мин. 420                              | 570 - 700                             | мин. 63 Дж                      | мин. 30  |

**Защитный газ:** Аргон 100% (ВЧ)

### Химический состав наплавляемого металла, % (типичный)

| C    | Si  | Mn  | Mo  | Cr   | Ni   |
|------|-----|-----|-----|------|------|
| 0.02 | 0.5 | 1.6 | 2.2 | 18.5 | 11.5 |

| Диаметр прутка | Длина прутка | Артикул           | Упаковка |
|----------------|--------------|-------------------|----------|
| 1,6 мм         | 1000 мм      | <b>1982 711 6</b> | 5 кг     |
| 2,0 мм         | 1000 мм      | <b>1982 712 0</b> | 5 кг     |
| 2,4 мм         | 1000 мм      | <b>1982 712 4</b> | 5 кг     |

### Типичные марки базовых материалов

- 2 CrNiMo 1814 3, XS CrNiMo 1713 3, X2 CrNiMo 1713 2, XS CrNiMoTi 1712 2, X6 CrNiMoTi 1712 2, X6 CrNiMoNb 1712 2, X2 CrNiMoN 1713 3, X2 CrNiMoN 1712 2
- Американский институт чугуна и стали (AISI): 316, 316L, 316Cb, 316Ti

### Сварочные положения



### Детали/Применение

- Сварка TIG ферритных нержавеющей сталей с содержанием Cr 13%, высокоуглеродистых или стабилизированных сталей типа 316, низкоуглеродистых нержавеющей сталей типа 316 L, которые используются в деталях машин и оборудования на предприятиях пищевой, химической, фармацевтической текстильной и аналогичных отраслей промышленности.
- Защитным газом является Аргон 100% (ВЧ);
- Устойчивость к низким температурам, варьирующимся при значениях до -196°C
- Поддержание стойкости к межкристаллитной коррозии при температурах до 400°C.

### Примечание

Для TIG сварки в постоянном токе (DC)