

# Limarosta® 316L



## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E316L-17  
EN 1600 : E 19 12 3 L R 12

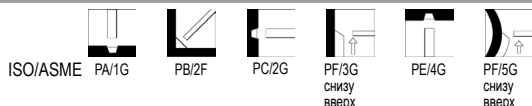
## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:  
-120...+350°C  
Стойкость к окислению: н/д

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки нержавеющей стали марки 316L и ее аналогов в любых пространственных положениях  
Содержание молибдена мин. 2,7%  
Зеркальная поверхность шва  
Самоотделяющийся шлак  
Высокая смачиваемость основного металла, отсутствие подрезов  
Высокая устойчивость к образованию пор  
Могут использоваться как на переменном, так и постоянном токе  
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME



PF/3G  
снизу  
вверх

PF/5G  
снизу  
вверх

## РОД ТОКА

AC / DC + / -

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV	LR	RMRS	TÜV
316LH10	316L	316L	+

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0,02	0,8	1,0	18,0	11,5	2,8	04-10

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
					+20°C	-20°C	-105°C
Требования: AWS A5,4 EN 1600		не требуется	мин. 490	мин. 30	не требуется		
Средние значения	ПС	450	580	40	70	60	40

## ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)		3,2		4,0		5,0	
		1,5	2,0	350	350	450	450		
Картонная коробка	Штук в единице	140	200	125	135	85	55		
	Вес нетто/ед. (кг)	0,7	2,3	2,7	4,8	5,9	5,9		
SRP	Штук в единице	-	57	65	52	28	22		
	Вес нетто/ед. (кг)	-	0,6	1,5	1,8	2,0	2,4		
Тубус Linc™	Штук в единице	-	-	47	28	-	-		
	Вес нетто/ед. (кг)	-	-	1,0	1,0	-	-		
Linc Pack	Штук в единице	-	-	202	124	79	-		
	Вес нетто/ед. (кг)	-	-	4,4	4,3	5,3	-		

Идентификационное обозначение: 316L-17 / LIMAROSTA 316 L Цвет торца электрода: розовый

Limarosta® 316L: вер. EN 22

# Limarosta® 316L

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Очень низкое содержание углерода (C &lt;0,03%)</b>					
	X2 CrNiMo 17-12-2		1,4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1,4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1,4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1,4429		
<b>Среднее содержание углерода (C &gt;0,03%)</b>					
	X4 CrNiMo 17-12-2		1,4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1,4436		
		GX5 CrNiMo 19-11	1,4408	CF 8M	J92900
<b>Со стабилизацией Ti, Nb</b>					
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1,4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1,4580	316Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1,4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1,4552	CF-8C	J92710

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
1,5 x 250	20-40							
2,0 x 300	35-50	DC+	39	49	0,59	11,4	155	1,79
2,5 x 350	45-80	DC+	46	92	0,95	21,5	83	1,79
3,2 x 350	80-115	DC+	51	157	1,5	35,3	48	1,69
4,0 x 450	100-155	DC+	75	339	1,9	69,2	24	1,69
5,0 x 450	150-220	DC+	85	577	2,7	107,8	16	1,69

\*Остаток электрода 35 мм

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,0		45A	45A	40A	40A	40A
2,5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3,2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4,0	140A	140A	140A			
5,0	180A	180A				