

# Jungo® 316L

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E316L-15  
EN 1600 : E 19 12 3 L B 22

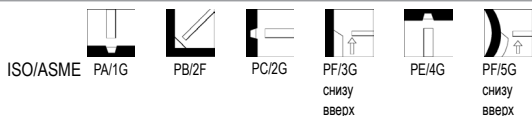
## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

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

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для использования при низкой температуре  
Высокая ударная вязкость при низких температурах вплоть до -196°C  
Высокие сварочно-технологические характеристики и хороший внешний вид шва  
Низкое содержание углерода  
Рабочая температура до 400°C  
Высокая стойкость к общей и межкристаллитной коррозии

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME



снизу  
вверх

снизу  
вверх

## РОД ТОКА

DC +

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

BV

316LBT

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0,025	1,6	0,4	18,5	11,0	2,7	04-10

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					+20°C	-196°C
Требования: AWS A5,4 EN 1600		не требуется	мин. 490 мин. 510	мин. 30 мин. 25	не требуется	не требуется
Средние значения	ПС	450	650	35	100	35

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	350	450
Картонная коробка	Штук в единице	135	150	100	65
	Вес нетто/ед. (кг)	2,7	4,8	4,8	6,6
SRP	Штук в единице	48	56	30	-
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	1,8	1,4	-

Идентификационное обозначение: 316L-15 / JUNGO 316 L Цвет торца электрода: красный

Jungo® 316L: вер. EN 23

# Jungo® 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)			
2,5 x 350	50-70	DC+	50	86	0,82	19,2	88	1,89
3,2 x 350	60-90	DC+	51	135	1,3	31,3	53	1,72
4,0 x 350	80-120	DC+	66	206	1,7	47,6	32	1,56

\*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
2,5	60А	60А	60А	60А	60А	60А
3,2	95А	90А	90А	75А	75А	75А
4,0	125А	110А	125А	100А	100А	100А