

# Cor-A-Rosta® 316L

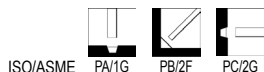
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.22 : E316LT0-1/ -4  
 ISO 17663-A : T 19 12 3 L R C/M 3

## ОПИСАНИЕ

Газозащитная порошковая нержавеющая проволока для сварки в нижнем положении  
 Стабильная дуга, низкий уровень разбрызгивания и легкое отделение шлака  
 Отличная подаваемость проволоки и технологичность в использовании  
 Отличный внешний вид сварного шва

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



## РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности  
 M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO<sub>2</sub>  
 C1 : Активный газ 100% CO<sub>2</sub>  
 Расход : 15-25 л/мин.

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ	BV	DNV	GL	LR	TÜV
M21		308LMS	4550S		+
C1	316L	316LMS		316L	+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
M21 /C1	0.03	1.3	0.5	19	12	2.7	8

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж	
						+20°C	-110°C
Требования: AWS A5.22 ISO 17663-A			не требуется	мин. 485	мин. 30		
Типичные значения	M21/C1	После сварки	мин. 320 440	мин. 510 580	мин. 25 38	70	40

## ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2	1.6
Упаковка: Кассета S300 весом 15 кг	X	X

Cor-A-Rosta® 316L : вер. EN 24

# Cor-A-Rosta® 316L

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Класс стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
<b>Низкоуглеродистая сталь (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>Среднеуглеродистая сталь (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

## РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения	
	PA/1G	PB/2F
1.2	100-250 A	100-250 A
1.6	140-300 A	140-300 A

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Для позиционной сварки более предпочтительна проволока Cor-A-Rosta P316L