

Druty rdzeniowe Stale wysokostopowe i żaroodporne

Miedziowany, rutowy drut proszkowy do spawania austenitycznych stabilizowanych i niestabilizowanych stali nierdzewnych Cr-Ni-Mo, np. gatunku 316.

Stopiwo wykazuje wysoką odporność na korozję międzykrystaliczną w kontakcie z cieczami do temperatury 400°C, nie ulega utlenianiu (żaroodporność) przy temperaturze do 800°C.

Szybkokrzepnący żużel pozwala na doskonałą kontrolę ciekłego jeziora metalu wpływając tym samym na doskonałą spawalność w większości pozycji spawania, w tym również w pozycjach przymusowych: okapowej (PD), pułapowej (PE), pionowej z dołu do góry (PF). Dzięki temu drut FLUXINOX 316L PF stosowany jest w szerokiej gamie aplikacji do spawania rur, rurociągów, płyt oraz przy produkcji zbiorników i innych konstrukcji ze stali nierdzewnych. Możliwość zastosowania w instalacjach przetwarzania oraz przechowywania ciekłego gazu ziemnego (LNG) i innych, jak: propanu, etylenu i amoniaku – aplikacje kriogeniczne, instalacje pracujące w temperaturach do -110°C.

Stabilny proces spawania charakteryzuje się małą ilością odprysków, łatwo odchodzącym żużlem, gładkim licem o regularnym kształcie i brakiem podtopień.

Małe odbarwienie wokół spoiny zmniejsza czas i koszt dodatkowego czyszczenia tlenków powstałych po zakończeniu spawania.

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO₂, dopuszcza się również możliwość spawania w osłonie czystego dwutlenku węgla CO₂.

Klasyfikacja	
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P C 1
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P M 1
EN ISO	17633-B: TS316L-FB1
AWS	A5.22: E316LT1-1
AWS	A5.22: E316LT1-4

Dopuszczenia	Oznaczenie
DNV	316L
LRS	316L S
DB	•
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferryt
≤ 0.04	1.4	0.6	19	12	2.8	5-10

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				20°C	-110°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 320	≥ 510	≥ 30	≥ 47	≥ 27

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M21

Materiały

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2), 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

AISI 316L

1.4401 (X4CrNiMo17-12-2), 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3)

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

