

Elektrody otulone Stale wysokostopowe i żaroodporne

SUPRANOX 316L to rutyłowa elektroda otulona do spawania austenitycznych stabilizowanych i niestabilizowanych stali nierdzewnych Cr-Ni-Mo, np. gatunku 316 wg AISI oraz stali o zbliżonym składzie chemicznym.

Elektroda stapia się drobnokropłowo, dzięki czemu proces spawania przebiega spokojnie – brak odprysków, samoodchodzący żużel od gładkiego i czystego lica spoiny, dobre zajarzenie i ponowny zapłon.

Maksymalna temperatura robocza stopiwa w środowisku korozyjnym nie powinna przekraczać 400°C.

Klasyfikacja	
EN ISO	3581-A: E 19 12 3 L R 12
AWS	A5.4: E 316L-17

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	●
BV	UP
DB	●
DNV	316L
GL	4571
LRS	316L
RINA	316L
TÜV	●



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferryt
0.035	0.85	0.8	≤ 0.025	≤ 0.025	19	12	2.6	5-10

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 350	≥ 510	≥ 30	≥ 47

Materiały

AISI 316-316L-316LN

ASTM A312 Gatunki TP316, TP316L

1.4401 (X4CrNiMo17-12-2), (GX2CrNiMoN18-10); 1.4404 (X4CrNiMo17-12-2); 1.4406 (X4CrNiMoN17-11-2); 1.4408 (GX5CrNiMo19-11); 1.4429 (X2CrNiMoN17-13-3); 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3); 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3); 1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2); 1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2); 1.4581 (GX5CrNiMoNb19-11); 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

ASTM A351 Gatunki CF3M, CF3MA

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne: suszyć w temperaturze 350°C przez 1 godzinę, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+

