

GES-316L

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ
НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО
КЛАССА

AWS A5.4 E316L-16
AWS A5.4M E316L-16
EN ISO 3581-A: E (19 12 3 L) R 1 2
EN ISO 3581-B: ES316L-16

ОДОБРЕНИЯ

RS (A-6), ABS, BV, CCS, DNV-GL, LR, NK, CE, JIS

ПРИМЕНЕНИЕ

• Для сварки в нефтехимической промышленности, при изготовлении сосудов высокого давления, низкотемпературных танкеров, установок для производства химических одобрений, пищевого и медицинского оборудования и других изделий из коррозионностойких хромоникельмолибденовых аустенитных сталей типа 18Cr-12Ni-2Mo, таких как SUS316 и SUS316L

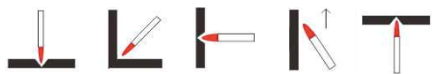
КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод с рутиловым типом покрытия, обеспечивает в наплавленном металле сплав типа 18Cr-12Ni-2Mo с пониженным содержанием углерода. Повышенное содержание молибдена (Mo) обеспечивает высокую стойкость к коррозионному растрескиванию под напряжением и к питтинговой коррозии
- Легкое возбуждение и стабильное горение дуги, шов ровный и гладкий с минимальной чешуйчатостью и плавным переходом к основному металлу, шлаковая корка легко отделяется, малое количество брызг, отличная стойкость к образованию пор
- Наплавленный металл обладает высокими характеристиками при рентген-контроле

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+), переменный ток AC ~

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
Требование AWS	0,04	0,5-2,5	1,0	17,0-20,0	11,0-14,0	2,0-3,0	0,040	0,030	0,75
Сред. значения	0,03	0,8	0,7	18,8	12,0	2,7	0,027	0,003	0,05

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметр	Предел текучести, σ_T МПа	Предел прочности, σ_B МПа	Относительное удлинение, δ %	Работа удара KV, Дж (t°)	Термообработка ТО (t° x ч)
Требование AWS	--	490	30	--	--
Сред. значения	--	575	39	--	--

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

	Типоразмер, мм	\varnothing 2,0 x 250	\varnothing 2,6 x 300	\varnothing 3,2 x 350	\varnothing 4,0 x 350	\varnothing 5,0 x 350
Ток, А	Нижн. / гориз. положения	50-75	70-95	80-120	110-160	160-190
	Верт. / потол. положения	20-50	45-80	70-110	90-135	--

ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при 300-350°C в течение 60 минут
- Температура между проходами: $\leq 150^\circ\text{C}$
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от следов масла, краски, воды и ржавчины
- Сварку вести на короткой дуге