

GES-316LZ

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ
ДЛЯ СВАРКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ
АУСТЕНИТНОГО КЛАССА

AWS A5.4 E316L-15
AWS A5.4M E316L-15
EN ISO 3581-A: E (19 12 3 L) B 2 2
EN ISO 3581-B: ES316L-15

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки нефтехимических установок, сосудов высокого давления, низкотемпературных танкеров, установок для производства химических удобрений и других изделий из нержавеющей стали аустенитного класса типа 18Cr-12N-2Mo, таких как 316 и 316L, когда к наплавленному металлу предъявляются повышенные требования по механическим свойствам и содержанию примесей

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод с основным типом покрытия, обеспечивает в наплавленном металле сплав типа 18Cr-12N-2Mo с пониженным содержанием углерода
- Повышенное содержание молибдена обеспечивает высокую стойкость к коррозионному растрескиванию под напряжением и к питтинговой коррозии
- 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

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+)

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	1,5	0,6	18,7	11,3	2,1	0,027	0,004	0,10

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	--	585	37	--	--

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	30-55	50-85	80-120	100-150	140-180
	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, жира, воды и ржавчины
- Сварку вести на короткой дуге