

## Elektrody otulone Stale wysokostopowe i żaroodporne

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

Stopiwo charakteryzuje się wysoką plastycznością.

Elektroda BASINOX 316L jest zalecana do spawania elementów grubościennych w większości pozycji spawania – w tym również przymusowych.

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

Dla aplikacji kriogenicznych np. przetwarzania oraz przechowywania ciekłego gazu ziemnego (LNG i innych jak propanu, etylenu i amoniaku, pracy w temp. -196°C), Air Liquide Welding zaleca stosowanie elektrody BASINOX 316L T będącej w naszej ofercie materiałów spawalniczych – prosimy o kontakt w celu udzielenia szczegółowych informacji.

MMA

Klasyfikacja	
EN	1600: E 19 12 3 L B 12
AWS	A5.4: E 316L-15
WR	1.4430

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferryt
≤ 0.025	1	0.3	≤ 0.025	≤ 0.020	18.5	11.5	2.7	5-10

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-60°C
Bez obróbki cieplnej	≥ 420	≥ 520	≥ 30	≥ 60	≥ 32

### Materiały

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

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

AISI 316L

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:

suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

