

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	1600: E 19 12 3 LR 1 2
AWS	A5.4: E 316L-17

Dopuszczenia

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



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferryt
≤ 0.03	0.7	0.9	18.5	12	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	≥ 400	≥ 520	≥ 30	≥ 50	≥ 32

Materiały

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

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

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

AC; DC+

