

AWS A5.4	EN 1600	ISO 3581-A	DIN 8556							
E316L-17	E 19 12 3 LR 12	E 19 12 3 L R 12	E 19.12.3 LR 26							
Описание и применение*										
<p>Электроды EWC SA-316L-17 с рутиловым покрытием предназначены для сварки нержавеющей CrNiMo сталей. Особо низкое содержание углерода в сварном шве, содержание ферритной фазы около 8%. Покрытие электродов характеризуется чрезвычайно низким поглощением влаги. Равномерное плавление без брызг, самоотделяющийся шлак, мелкокашущатый сварной шов. Обеспечивает стойкость металла шва против межкристаллитной коррозии.</p> <p>Применение: для всех нержавеющей сталей типа 316 с рабочими температурами эксплуатации - 120 ° C до + 400 ° C. Нефтеперерабатывающие заводы, целлюлозная промышленность, в химической и нефтехимической промышленности.</p> <p>Ток: AC, DC (+)</p>										
Основные материалы*										
UNS	Alloy	EN 10088	Werkstoff Nr.	UGINE						
S31600	316	X5CrNiMo17-22-2	1.4401	UGINOX 17-10 M						
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML						
J92900		G-X5CrNiMo 19 11 2	1.4408							
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT						
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi18-12	1.4573							
S31640	316Cb	X6NiCrMoNb17-12-2	1.4580							
		G-X5CrNiMoNb19-11-2	1.4581							
Типичный химический состав наплавленного металла**, %										
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo					
<0,03	0,8	0,7	18,5	11,5	2,7					
Механические свойства наплавленного металла**										
Предел текучести R _{p0.2} , МПа	Предел прочности R _m , МПа	Относительное удлинение (A ₅), %	Работа удара KV, J			Твёрдость по Бриннелю				
			+20°C	-120°C						
> 380	> 560 – 660	> 30	> 47 J	> 32 J						
Прокалка:	2 часа/300°C									
Положение при сварке: 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE										
Диаметр/длина	1,6x250	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	4,0x350				
Сила тока, А		30-50	50-85	70-125	110-165	165-230				

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения