

S-316.16N

Тип покрытия: Рутиловый

AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E316-16

JIS Z3221 ES316-16

EN 1600 - E 19 12 3 R

Область применения

Используется для сварки коррозионностойких сталей, легированных 18%Cr-12%Ni-3%Mo, 13%Cr сталей, 17%Cr сталей и высокопрочных сталей, когда не рекомендуется послесварочный нагрев. Также используется для сварки разнородных швов (нержавеющих сталей с углеродистыми или низколегированными).

Описание

S-316.16N это покрытый электрод рутилового типа с отличными сварочно-технологическими свойствами. Металл шва имеет аустенитную структуру с включениями Mo. Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью к серной, ортофосфорной и уксусной кислотам. Металл шва также обладает высокой теплоустойчивостью при высоких температурах.

Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием необходима прокалка электродов при 350 °C в течение 60 мин.
- ② Сварку рекомендуется производить короткой дугой

Положения сварки

Ток



AC, DC+

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Тип. Хим. Состав напавленного металла, %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.03	0.77	0.90	0.030	0.029	18.7	12.3	2.5

Тип. Мех. Свойства напавленного металла

Предел прочности МПа	EL %
572	40.8

Сертификаты

Упаковка

KR, ABS, BV, DNV

Упаковка 2.5кг

Коробка 2.5кг × 4 : 10кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	300	300	350	350	350
F	25~55	50~85	70~115	95~150	135~180
V-up, OH	20~50	45~80	65~110	85~135	-