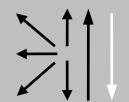


Классификация					
<b>AWS A5.9</b>	<b>EN ISO 14343-A:2007</b>	<b>EN ISO 14343-B:2007</b>	<b>Материал №</b>		
ER316L	W 19 12 3 L	S S316L	1.4430		
Описание и область применения					
Разработаны для наплавки сплавов высокой чистоты, стойких к горячим трещинам и коррозии.					
Основной металл					
UNS S31603, S31653, AISI 316L, 316Ti					
Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,023	0,40	1,67	18,00	11,00	2,30
Содержание феррита $\approx$ 4-10 FN (WRC 92)					
Механические свойства наплавленного металла					
Термообработка	Предел текучести	Временное сопротивление разрыву	Относительное удлинение ( $L_0=5d_0$ )	Работа удара, Дж, KCV	
	МПа	МПа	%	+20°C	-196°C
после сварки	460	605	32	175	75
Рекомендации по применению					
	Полярность = -	Межпроходная температура: Max. 150°C			
		Тепловложение: Max. 2.0 кДж/мм			
		Защитный газ: 100% Ar / Ar+ 1-5% H <sub>2</sub>			
		Расход газа: 4-8 л/мин			
		Маркировка прутков:			
		левая сторона верх В 316L	правая сторона верх: номер плавки		
		левая сторона низ ER316L	правая сторона низ: ER316L		
Разрешения и сертификаты					
ABS					
Размеры, упаковка, режимы сварки					
Размеры (мм)	кг в тубе	Ток (А)	Напряжение (В)		
1,60	5,0	80-100	10-12		
2,00	5,0	100-130	14-16		
2,40	5,0	130-160	16-18		
3,20	5,0	160-200	17-18		