

Rutilic

WE 316L-17



Sudare, de la A la Z

SREN ISO 3581-A :	E 19 9 L R 12	AWS A 5.4 :	E 316 L-17	Mat. No. :	1.4430
-------------------	---------------	-------------	------------	------------	--------

DESCRIERE SI APLICATII :

Electrozi recomandati pentru sudarea otelurilor inoxidabile austenitice crom nichel molibden, cu continut scazut de carbon, stabilizate si nestabilizate, care lucreaza la o temperatura pana la 400⁰ C. Sunt recomandati de asemenea si pentru incarcarea materialelor similare. Recomandat in mod special pentru sudarea otelurilor de tipul:

- 1.4401; 1.4404; 1.4406; 1.4408; 1.4409; 1.4429; 1.4435; 1.4436; 1.4571; 1.4580
- X 5 CrNiMo 17-12-2; X 2 CrNiMo 17-12-2; X 2 CrNiN17-11-2; GX 5 CrNiMo 19-11-2; GX 2 CrNiMoH 17-13-3; X 2 CrNiMo 18-14-3, X 3 CrNiMo 17-13-3; X 6 CrNiMoTi 17-12-2; X6 CrNiMoNb 17-12-2
- AISI 316; AISI 316L; AISI 316 Cb; AISI 316 Ti

COMPOZITIA CHIMICĂ A METALULUI DEPUS :

C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %
max. 0,04	0,80	0,90	19,00	12,50	2,70

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS :

Limita de curgere	Rezistenta la rupere	Alungirea A 5d	Kv J
N/mm ²	N/mm ²	%	+ 20 °C
min. 350	min. 550	min. 30	min. 60

COMPORTARE LA SUDARE :

Amorsare si reamorsare usoară . Arcul este stabil , topirea are loc în picături fine cu stropire redusă . Electrodele indicate sunt recomandate pentru sudurile dificil de executat . Zgura fluidă acoperă bine rândul de sudură , iar după răcire se îndepărtează usor .

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE :

DIAMETRU	LUNGIME	CURENT DE SUDARE	Kg/pachet
mm	mm	A	Kg
2,5	300	50 - 80	2,00/5,00
3,25	300	80 - 110	2,00/5,00
4,0	350	110 - 150	2,00/5,00

Se sudeaza in curent continuu (pol pozitiv la electrod) sau curent alternativ. Inainte de sudare electrozii se vor usca la temperatura de 300-350⁰ C pentru 2 ore.

Preincalzirea depinde de materialul de baza, in mod normal nu este necesara. Temperatura intre straturi trebuie sa nu depaseasca 150⁰ C.

POZITII DE SUDARE :

