

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym do stali nierdzewnych typu 316L. Może być stosowany w procesach spawania zmechanizowanego i robotyzacji.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479
DB	43.039.02
TÜV	03171
DNV	316L
LR	316L S

Typ wypełnienia:

metaliczny

Gaz ochronny:

M12, M13 (EN ISO 14175)

Typ stopu:

austenityczny 316L

Prąd spawania: (=+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,65	1,25	18,0	12,0	2,70

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-60	-196
AWS	TZ 0	M12	515	320	35	70	40	32

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 350	18 - 34	95	20	5,3 - 16,4	2,2 - 7,0
1,6	150 - 450	18 - 39	95	20	2,4 - 11,2	1,8 - 10,0