

## SUPER OPTIMAL 316 L

Korrózióálló rutil-bázikus bevonatú elektróda

Besorolás: AWS A 5.4 : E 316 L-16    DIN 8556: E 19 12 3 LR 23  
DIN EN 1600: E 19 12 3 L 32    Werkstoff Nr: 1.4430

### Általános leírás és felhasználás:

Alacsony karbon tartalmú rutil-bázikus bevonatú ausztenites CrNi hegesztő elektróda maximum 5-9% ferrit tartalommal. Alacsony nedv-szívó képességű bevonattal rendelkezik. Könnyű ívgyújtás és újragyújtás, szinte fröcskölés mentes hegesztés és önleváló salakja követ-keztében szép hegesztett varratfelületet érhető el. Csomagolás vákuumozott dobozokba történik. Ausztenites Cr-Ni-Mo ötvöztetésű acélok hegesztéséhez és felületi plattírozásához ajánlott. Alkalmazott üzemi hőmérséklet -120°C-tól +400° C-ig kémiai, petrokémiai üzemek-ben, olajfeldolgozó üzemekben, élelmiszer iparban, hajógyárakban, csövek, tartályok és hőcserélők hegesztésére.

### Korrózióálló acélok általános felhasználásra:

UNS	Alloy	EN 10088	Material N <sup>a</sup>	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo1911 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	

### Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	Cr	Cu	Ni	Mo	S	P
0.026	0.90	0.75	18.5	0,75	12	2.4	0.010	0.025

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár N/mm <sup>2</sup>	Szakító szilárdság N/mm <sup>2</sup>	Nyúlás (%)	ISO-V(J) RT
nincs megadva	590	37	60

### Hegesztési paraméterek

Hegesztési paramé- terek átmérő függvé- nyében	2.50	3.15	4.00	5.00
Áram erősség (A)	50-80	80-110	110-150	150-180

Áramnem és polaritás: DC (-) Jóváhagyások: CE EN13479,

Tárolás: Száraz, helyen kerülve a nedvességet.

Hegesztés instrukciók: Rétegtközi hőmérséklet :< 200°C. Szárítás: 1 órán át 250°C.

### Hegesztési pozíciók:

