



# SW 316L

DIN 8556	SG X 5 Cr Ni Mo 19 12
Werkstoff-Nummer	1.4430
AWS/ASME SFA-5.9	ER 316 L Si
PN-88/M69420	SpO6H19NiMo2GIS
B.S.2901 cz.2	316 S93
EN 12072	G 19 12 3 L / W 19 12 3 L

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z austenitycznej stali chromowo-niklowo-molibdenowej ze szczególnie niską zawartością węgla do spawania metodami TIG lub MIG/MAG nierdzewnych i mrozoodpornych stali austenitycznych o temperaturze pracy do 400°C i ciągliwości do -196°C.

## ORIENTACYJNY SKŁAD CHEMICZNY W %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
max 0,03	0,20	2,00	18,00	13,00	2,50	max 0,03	max 0,025

## MECHANICZNE WARTOŚCI WYTRZYMAŁOŚCIOWE

METODA SPAWANIA	TIG	MAG
GAZ OCHRONNY	argon	M 11
OBRÓBKA CIEPLNA	niestosowana	niestosowana
TEMPERATURA PRÓB	20°C	20°C

Wytrzymałość na rozciąganie Rm	1465 MPa	1698 MPa
Granica plastyczności Rp 1,0	1410 MPa	1655MPa
Granica plastyczności Rp 0,2	1000 MPa	1051 MPa
Wydłużenie A0	7%	2%
Udarność Av	130J	130J

## DOSTĘPNE ŚREDNICE

**MIG** 0,8 1,0 1,2 1,6

**TIG** 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2