

**Klasyfikacja:**

AWS A5.22-95

E 316LT0-4/-1

DIN 8556-86

19 12 3 L

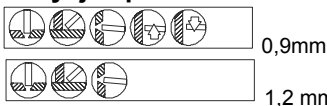
Werkstoff nr

1.4430

Cromacore DW 316 L

Opis:

Cromacore DW 316L jest rutylowym drutem rdzeniowym, przeznaczonym do spawania stali nierdzewnych typu 19% Cr / 12% Ni / 3% Mo. Jeżeli temperatura pracy konstrukcji nie przekracza 400°C, drut ten można stosować do spawania pokrewnych gatunków stali ze stabilizatorami. Posiada on bardzo dobre własności spawalnicze: stabilny łuk, brak rozprysku oraz samouzuwalny żużel, co pozwala uzyskać jasne, gładkie lico spoiny. Cromacore DW 316L stosowany jest głównie do spawania w pozycjach podolnej, nabocznej i naściennej. Cromacore DW 316L o średnicy 0,9 mm przeznaczony jest do spawania materiałów o grubości poniżej 3 mm.

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

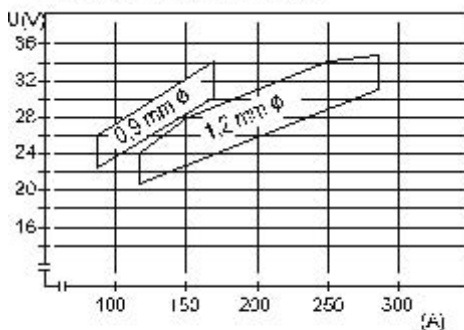
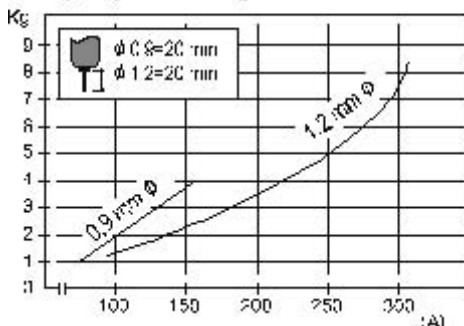
DC+

Wskaźnik wydajności:

87%

Gaz ochronny:80% Ar + 20% CO₂, 22-25 l/minCO₂, 22-25l/min**Wolny wyłot drutu:**

15-25 mm

Zalecane parametry:**Wydajność w godzinach:****Orientacyjny skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,7	1,2	18,3	12,1	2,8

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e: 410 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m: 570 N/mm²Wydłużenie, A₅: 44%

Udarność, CV: -20°C • 40 J

Zawartość ferrytu:

FN 9

Dopuszczenia:

BV

DNV 316L MS

LR

TÜV 19 12 3 LR

UDT

Pakowanie:

Średnica mm	Numer katalogowy	Waga szpuli kg
1,2	9571-2012	12,5
0,9	9571-2109	5