

**Klasyfikacja:**

AWS A5.9-93

PN-88/M-69420

DIN 8556-86

Werkstoff nr

Sp06H19N11M2G1S

SG X2 CrNiMo 19 12

1.4430

Cromamig 316 LSi

Opis:

Cromamig 316 LSi przeznaczony jest przede wszystkim do spawania kwasoodpornych, austenitycznych stali nierdzewnych typu 316L (o niskiej zawartości węgla) i podobnych, jest również stosowany do spawania stali typu 304 L, jak również typu 316 (zawartość węgla nie obniżona) oraz do stali stabilizowanych Nb lub Ti, pod warunkiem, że temperatura eksploatacji jest niższa niż 400°C. Podwyższona zawartość krzemu powoduje lepszą stabilność łuku i płynność materiału, co polepsza wygląd spoin, szczególnie przy przechodzeniu zwarciovym (kropłowym).

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,015	0,85	1,75	18,5	12,0	2,7

Gaz ochronny:Ar, 2% O₂, 16-21 l/min**Prąd spawania:**

DC +

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_{p0,2%}: 400 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m: 600 N/mm²Wydłużenie, A₅: 40%

Udamność, CV: 20°C • 120J

-196°C • 50J

Zawartość ferrytu:

FN 5

Oporność na korozję:

Dobra oporność na korozję ogólną i międzykrystaliczną w bardziej agresywnych środowiskach np. rozcieńczonych kwasach o wysokiej temperaturze. Dobra oporność na chlorkową korozję wżerową.

Dopuszczenia:DB
TÜV
UDT**Parametry spawania / pakowanie:**

Parametry spawania						Pakowanie	
		Łuk zwarciovym		Łuk natryskowy			
Średnica mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Natężenie A	Napięcie V	Waga szpuli kg	Typ szpuli
0,8	9810-2008	60-100	18-21	150-170	24-26	15	K-300
1,0	9810-2010	75-140	18-21	170-200	26-28	15	K-300
1,2	9810-2012	130-160	18-21	175-250	26-28	15	K-300