

SG 316LSi

MIG-svetstråd för rostfritt



Homogen extra lågkolhaltig rostfri syrafast svetstråd för gasmetallbågsvetsning med Ar-O₂ eller Ar-CO₂.

Elektrodklass

TS 11197 EN 12072 :G 19 12 3 L Si
EN 12072 :G 19 12 3 L Si
DIN 8556 :SG-X2 CrNiMo 19 12
AWS A5.9 :ER 316 L Si

Mekaniska egenskaper och användningsområde:

Används för MIG-svetsning av Cr-Ni-Mo- och 13 %Cr- ferritiskt -rostfria stål, stabiliserat 316 -stål och rostfritt lågkolsstål av typ 316 som används till medicinska-, färg-, kemiska- och livsmedels-industrin. Den förhöjda halten av Si medför förbättrat svetsresultat. Korrosionsresistent vid temperaturer från -196°C till +400°C. Ar+3% O₂ eller Ar+2%CO₂ är den skyddsgas som skall användas.

Typiska värden för svetsgodssammansättning i %:

C:<0,02 Si:0,80 Mn:1,60 Cr:18,50 Ni:11,50 Mo:2,70

Rekommenderas för följande stål:

X 2 CrNiMo 18 14 3 316, X 5 CrNiMo 17 13 3 316 Cb, X 2 CrNiMo 17 13 2 316 L, X 5 CrNiMo 17 12 2 316 Ti, X 6 CrNiMoTi 17 12 2, X 6 CrNiMoNb 17 12 2, X 2 CrNiMoN 17 13 3, X 2 CrNiMoN 17 12 2

Mekaniska egenskaper:

Stäckgräns (N/mm²) min. 400
Brottgräns (N/mm²) 550-700
Slagseghet (ISO-V/+20°C) min. 63J
Förläggning (I₀=5d₀) (%) min. 30

Art.Nr:	ø x L [mm]	Förpackning: [Kg.]	Spoltyp:	Strömområde: [A]	Ström typ Svetslägen
21-MG316L61	0,6	1,0	D-100	130-250	D.C.(+)
21-MG316L815	0,8	15,0	D-300	200-350	
21-MG316L1015	1,0	15,0	D-300		
21-MG316L1215	1,2	15,0	D-300		

D-100 = ø100mm, D-200 = ø200mm, D/K-300 = ø300mm D = Plastspole, K = Trådkorg RND = Normalspolad, PLW = Skönspolad
ECONOMIC/BIGPACK = tunnor om 50/250 Kg. ø450/590 mm

Leif Åhl Verkstad AB
Saleby, Erik-Larsgården 11
SE-531 93 LIDKÖPING
SWEDEN

Tel: +46 (0)510 - 53 04 37

Fax: +46 (0)510 - 53 01 71

www.ahlverkstad.com

e-post: info@ahlverkstad.com