

R 316L

Handsvetselektrod för Rostfritt



Rostfri syrafast rutil handsvetselektrod.

Elektrodklass

TS 2716 EN1600	:E 19 12 3 LR 32
EN 1600	:E 19 12 3 LR 32
DIN 8556	:E 19 12 3 LR 23
AWS A5.4	:E 316 L- 16
ISO 3581	:E 19 12 3 LR

Mekaniska egenskaper och användningsområde:

En elektrod som främst används för att svetsa tankar, rör och utrustning tillverkad av CR-Ni-Mo låglegerat kolstål som används inom livsmedel, textil, kemi och färg-industrier. Svetsfogarna är syra och korrosionsfasta, lämpar sig väl i temperaturer upp till +400°C.

Torkning: 300°C / 2 tim.

Typiska värden för svetsgodssammansättning i %:

C:0,03 Si:0,80 Mn:0,90 Cr:19,00 Ni:11,50 Mo:2,60

Rekommenderas för följande stål:

X10 CrNiMoNb 18 12, X2 CrNiMo 18 14 3, X5 CrNiMo 17 13 3, X2 CrNiMo 17 13 2, X2 CrNiMoN 17 12 2, X5 NiMo 17 12 2, X5 CrNiMoTi 17 12 2, X6 CrNiMoNb 17 12 2, X2 CrNiMoN 17 13 3, 316 Cb, 316, 316L, 316 Ti.

Mekaniska egenskaper:

Stäckgräns (N/mm ²)	min. 355
Brottgräns (N/mm ²)	540-670
Slagseghet (ISO-V/+20°C)	min. 47J
Förläggning (I _o =5d _o) (%)	min. 30

Art.Nr:	ø x L [mm]	Förpackning: [Kg.]	Strömområde: [A]	Ström typ Svetslägen
21-316L25035 21-316L250SP	2.50 x 250	3,5 10 st.	90-120	D.C.(+)
21-316L3255 21-316L325SP	3.25 x 350	5,0 10 st.	110-160	A.C.
21-316L4005	4,00 x 350	5,0	150-190	