


# Thermanit 316 L-PW

## Порошковая проволока для сварки нержавеющей сталей



<b>Классификация</b>	<b>EN 12073</b>	<b>AWS A 5.22</b>	<b>Мат.№</b>				
	T 19 12 3 LPM1 T 19 12 3 LPC1	E316LT1-4 E316LT1-1	1.4430				
<b>Характеристики и области применения</b>	<p>Аустенитная хромоникельмолибденовая порошковая проволока Thermanit 316 L-PW с быстросхватывающимся самоотделяющимся шлаком для позиционной сварки в среде защитных газов M21 (аргон +15-25% CO<sub>2</sub>) и C1 (CO<sub>2</sub>) нержавеющей аустенитных нестабилизированных и стабилизированных CrNi(N) и CrNiMo(N) марок сталей и литья.</p> <p>Нержавеющий металл сварного соединения обеспечивает высокую коррозионную стойкость в агрессивных средах. Высокая стойкость к питтинговой (точечной) и межкристаллитной коррозии (стойкость к влажной коррозии до 400 °С). Сохраняет высокую ударную вязкость при отрицательных температурах до -120 °С. Интенсивное образование окалины начинается при температурах свыше 800 °С. Практически полностью отсутствуют цвета побежалости при отличном проплавлении, гладкой поверхности шва и при минимальном разбрызгивании. Высокая скорость позиционной сварки, технологическая простота применения, при минимуме затрат на обработку поверхности после сварки обеспечивает существенную экономию времени и денег.</p> <p>Для сварки корневого слоя следует использовать керамические подкладки.</p>						
<b>Свариваемые материалы</b>	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), GX6CrNi18-9 (1.4308), X 5CrNiMo 17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-13-2 (1.4404), X GX6CrNiMo18-10 (1.4408), X2CrNiMo18-14 (1.4435), X5CrNiMo17-13-3 (1.4436), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb 18-10 (1.4550), GX5CrNiNb18-9 (1.4552), X10CrNiMoNb 18-12 (1.4583), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X10CrNiMoTi18-12 (1.4573), X6CrNiMoNb17-12-2(1.4580), GXCrNiMoNb18-10 (1.4581), X6CrNi18-11 (1.4948) AISI 316L, 316Ti, 316 Cb						
<b>Типичный химический состав, %</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>Ni</b>	<b>Защитный газ</b>
	0.030	0.7	1.4	19.0	2.7	12.0	Аргон + 15-25% CO <sub>2</sub>
<b>Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1</b> (минимальные значения при комнатной темп.); Газ: аргон + 15-25% CO <sub>2</sub>	Термическая обработка сварного соединения	Предел текучести, 0.2% Н/мм <sup>2</sup>		Предел прочности Н/мм <sup>2</sup>		Относительное удлинение (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> ), %	Ударная вязкость CVN, Дж
	Без термообработки	350		560		38	65 (комн. темп.) 32 (при -120 °С)
<b>Структура</b>	Аустенит с частичным содержанием феррита						
<b>Положение сварки</b>		<b>Ток = (+)</b> <b>Защитный газ:</b> Аргон +15-25% CO <sub>2</sub> ; CO <sub>2</sub> <b>Расход газа:</b> 15-18 л/мин					
<b>Разрешения</b>	TÜV (Сертификат № 9771)		UDT				
	DB (Сертификат № 43.132.24)						
<b>Упаковка, вес и допустимая сила тока</b>	<b>Диаметр, мм</b>	<b>Катушка</b>	<b>Вес, кг</b>	<b>Сила тока, А</b>	<b>Напряжение, В</b>		
	1.2	B300	15	120-250	22-28		

