



**Присадочные прутки для сварки нержавеющей
сталей T-316L**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Спецификация

AWS A5.9 ER316L

JIS Y316L: KS Y316L

Режимы сварки

Название	Режимы сварки			Защитный газ
	Ток (А)	Напряжение (V)	Скорость (см/мин)	
T-316L(Ø2.4)	185	19	-	100% Ar
T-316L(Ø3.2)	215	24	-	

Условия сварки на проверку механических свойств включают испытание на растяжение, испытание на определение работы удара

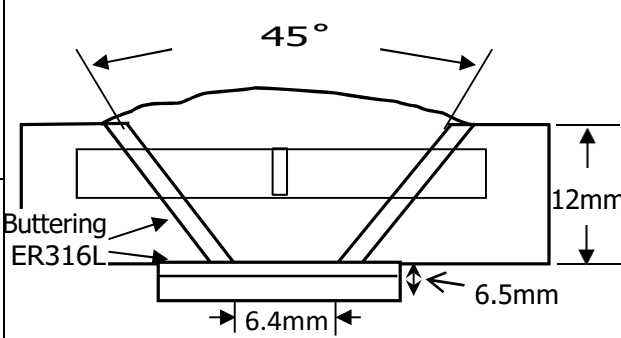
Стандартный химический состав проволоки/прутка

Спец.	Химический состав (%)										FN
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	
ER316L	0.03	0.3~ 0.65	1.0~ 2.5	0.03	0.03	11.0~ 14.0	18.0~ 20.0	2.0~ 3.0	0.75	-	-
T-316L	0.01	0.57	1.54	0.02	0.001	11.65	18.54	2.56	0.14	0.035	10.7

Значение FN (Ферритное число) измеряется по методу WRC 1992

Единичные значения, относящиеся к спецификации(графа Спец), представляют собой максимально допустимые значения

Механические свойства наплавленного металла

	Предел прочности (N/mm ²)	Относительное удлинение (%)	Работа удара, Дж при T=-196°C	Расстояние от поверхности : 2mm
T-316L (Ø2.4)	570	40	81.1	
T-316L (Ø3.2)	560	38	60.0	

Одобрения: РМРС, НАКС