Проволока для сварки под флюсом
высоколегированных аустенитных сталей

Thermanit GE-316L

EN ISO 14343-A: S 19 12 3 L
AWS A5.9: ER316L

Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.01	0.45	1.6	18.5	12.2	2.7

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Сочетание флюс/проволока для многопроходной сварки сталей типа 1.4435 / 316L.
Применяется для сварки под флюсом, который подходит для данной проволоки.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Максимальное тепловложение 2,0 кДж/мм.

	Ømм	Ток, A	Напряжение V	Положения сварки
DC +	2,0	250-350	28-32	Сварка в нижнем положении
	2,4	300-400	29-33	
	3,2	350-500	29-33	
	4.0	425-575	30-34	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12
UNS S31603, S31653
AISI 316L, 316 Ti, 316 Cb

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (06113), CE – с флюсом Marathon 431