

SUPERMIG 316LSi

Korrózióálló és hőálló acélok

Besorolás: AWS A 5.9 : ER 316 LSi EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si

Általános leírás és felhasználás:

SUPERMIG 316LSi nagyon kis szénttartalmú 18Cr12Ni3Mo (ER316LSi). Alkalmas Ar + 2 % O₂ vagy Ar + 0.5 ... 5% CO₂ kevert védőgázokkal történő hegesztésre. SUPERMIG 316LSi használható 316 minőségű rozsdamentes acélok, beleértve cső és lemez hegesztéséhez. üzemi hőmérséklet < 400 ° C . Precíziós réteg tekercselés zökkenőmentes technológia, gyakorlatilag hibamentes hegesztés.

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
0.03 max	1.60-2.50	0.65-1.00	18.00-20.00	11.00-14.00	2.00-3.00	0.75 max	0.03 max	0.03 max

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár N/mm ²	Szakító szilárdság N/mm ²	Nyúlás A5 (%)	Ütési energia ISO-V(J) 20 °C
≥ 350	≥ 510	≥ 30	≥ 80

A kémiai és azzal a mechanikai jellemzők is változnak a védőgáz függvényében.
Ajánlott védőgáz Ar+0.5%≤O₂≤3%, Ar+0.5%≤CO₂≤5% **Áramnem és polaritás:** DC (+)

Tárolás: Száraz, nedvességtől pátától mentes helyen.

Hegesztési paraméterek:

Átmérő, mm	Hegesztőáram, A	Ívfeszültség, V
0.8	40-120	15-20
1.0	80-160	16-22
1.2	100-210	17-22

Hegesztési pozíciók:



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE



PF2