



Условные обозначения						
EN ISO 3581-A			AWS A5.4 / SFA-5.4			
E 19 12 3 L R 3 2			E316L-17			
Описание и область применения						
<p>Электрод с рутиловым покрытием, легированным сердечником. Предназначен для сварки сталей типа 1.4435 / 316L. BÖHLER AWS E316L-17 обладает отличными сварочно-технологическими характеристиками. Возможна работа как на переменном, так и на постоянном токе, высокий емкостной ток, минимальное разбрызгивание, само-отделяющийся шлак; гладкая, чистая поверхность шва. Благодаря влагостойкому покрытию вероятность образования пор сведена к минимуму. Наплавленный металл стоек к межкристаллитной коррозии при температурах до +400°C</p>						
Металл основы						
<p>1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4409 GX2CrNiMo 19-11-2 UNS S31603, S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb</p>						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0.03	0.80	0.80	18.80	11.50	2.70
Механические свойства наплавленного металла- средние значения (мин. значения)						
Условия	Предел текучести, R _{p0.2}	Предел прочности, R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж		
				+20 °C	-120 °C	
	МПа	МПа	%			
и	450 (≥ 320)	580 (≥ 510)	36 (≥ 25)	60	≥ 32	
и после сварки, без термообработки						
Рабочие параметры						
	Полярность = (+) / ~	Прокалка, при необходимости 120 – 200 °C, мин. 2 ч	Маркировка электрода AWS 316L-17 E 19 12 3 L R 3 2	Ø, мм	L, мм	Ток, А
				2.5	300	80 – 120
				3.2	350	110 – 160
				4.0	350	140 – 200
Одобрения						
TÜV (10648), GL (4571), ABS, CE						