

LNT 316LSi

KLASYFIKACJA

AWS A5.9	ER316LSi	A-Nr	8	Nr mat.	1.4430
ISO 14343-A	W 19 12 3 LSi	F-Nr	6		
		9606 FM	5		

OPIS OGÓLNY

Pręt lity o małej zawartości węgla do spawania stali nierdzewnej CrNiMo
Patrz także LNT 316L, wysoka zawartość krzemu dla polepszenia zwilżalności

GAZY OSŁONOWE (wg. ISO 14175)

II Gaz obojętny Ar (100%)

DOPUSZCZENIA

DNV	TÜV	DB	CE	ABS
+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,03	1,9	0,8	18,5	12,0	2,7

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności [N/mm²]	Wytrzymałość na rozciąganie [N/mm²]	Wydłużenie [%]	Udarność ISO-V [J]	
						+20°C	-196°C
Wartości typowe	II	AW	484	624	32	100	82

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Nr mat.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Stal niskowęglowa [C < 0,03%]	X2CrNiMo1712-2		1.4404	(TP)316L	S31603
				CF-3M	J92800
	X2CrNiMo18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN17-13-3		1.4429		
Stal średniowęglowa [C > 0,03%]	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
		G-X5CrNiMo19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Stal stabilizowana Ti i Nb	X6CrNiMoTi17-12-2		1.4571	316 Ti	S31635
	X6CrNiMoNb17-12-2		1.4580	316 Cb	S31640
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		G-X5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	Uwaga: długość cięcia = 1000 mm
5 kg – tuba PE	X	X	X	X	X	X	

LNT 316LSi: rev. C-PL24-01/02/16

TIG