

# AG E 316L-15



## Классификация

AWS A 5.4	E 316L-15
DIN 8556:	E 19 12 3 LB 22
DIN EN 1600:	E 19 12 3 LB 20+
Материал №:	1.4430

## Описание

Низкоуглеродистый электрод с основным покрытием содержащий молибден для сварки коррозионно-стойких сталей типа 18 Cr 12 Ni 2 Mo

Электрод AG E 316L-15 применяется для сварки и покрытия аустенитной нержавеющей стали Cr-Ni-Mo, таких как 03X18H10, 08X18H10T, 02X17H11M2, 08X17H13M2T, 10X17H13M3T, AISI 304L, 316L, 318, 321, 347, когда к металлу шва предъявляются требования по стойкости к межкристаллитной коррозии, а так же биметаллических листов, эксплуатируемых при температуре от  $-120^{\circ}\text{C}$  до  $+400^{\circ}\text{C}$ . Электрод AG E 316L-15 рекомендуется для сварки емкостей с толщиной стенки более 20 мм., и других особо ответственных конструкций работающих в контакте с жидкими агрессивными средами, при температуре до  $400^{\circ}\text{C}$ , а также изделий работающих в контакте с морской водой. Электрод AG E 316L-15 применяется в химической и нефтехимической отрасли, на нефтеперерабатывающих заводах, в пищевой промышленности и для кораблестроения, для сварки труб, емкостей и теплообменников.

Покрытие с очень низким впитыванием влаги. Электрод AG E 316L-15 обеспечивает легкое зажигание дуги, лёгкую плавку без брызг, очень лёгкое удаление шлаковой корки, отличный внешний вид наплавленного валика сварного шва, легкое повторное зажигание.

## Характеристики

### Типичный химический состав наплавленного металла (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
0.26	0.40	1.5	18	13.50	2.40	0.010	0.020

### Типичные механические свойства наплавленного металла

Предел прочности МПа	Относительное удлинение %	Ударная вязкость Дж/см <sup>2</sup>
$\geq 580$	$\geq 40$	при $t -120^{\circ}\text{C} \geq 80$ при $t 20^{\circ}\text{C} \geq 120$

### Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток

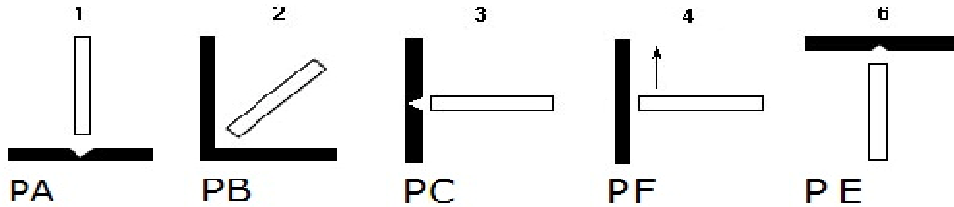
Диаметр (мм)	2,0	2,6	3,2	4,0	5,0
Длина, мм	300	350	350	350	350

**ООО «Компания ТНД»**

Фактический адрес: 111524, г. Москва, ул. Электродная, д. 11, стр.1, офис 107  
Тел./факс +7 (495) 225-95-78, e-mail: sale@ktnd.ru ,  
<https://www.ventsvar.ru/>, <https://www.ktnd.ru/>, <http://www.ventstroy.ru/>

Рекомендуемый ток, А	25-60	50-70	70-110	110-140	140-170
----------------------	-------	-------	--------	---------	---------

**Положения сварки**



**ТОК DC+**

**Упаковка VAC PAC - 2кг. Коробка 10кг.**

При необходимости повторная прокатка 1 ч. При t – 250°C.

