Stanvac INTERNATIONAL

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Нержавеющая сталь
Рутиловый электрод

STAVINOX 316L

Классификация ***AWS A* 5.4:** E 316L- 16 ***DIN 8556*:** E 19 12 3 LR 23

DIN EN 1600: E 19 12 3 L 32 ***Номер материала:*** 1.4430

Описание и Применение

Электрод из аустенитной нержавеющей стали с рутиловым и кремниевым покрытием. Содержит молибден. Ферритная фаза примерно 6–8 %. Покрытие с очень низким уровнем поглощения влаги. Мягкое плавление, отсутствие брызг, легкое удаление шлака, аккуратный внешний вид шва, простое повторное зажигание. Вакуумная упаковка vacpack.

Для сварки и наплавки плакированных листов и аустенитных нержавеющих сталей, содержащих хром, никель и молибден. Применяется при рабочих температурах от -120 °C до +400 °C в химической и нефтехимической промышленности, на нефтеперерабатывающих заводах, в пищевой промышленности и судостроении для сварки труб, резервуаров, теплообменников...

Основные материалы

Нержавеющая сталь общего применения:				
Система UNS	Сплав	Стандарт EN 10088	Маркировка	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo19112	1.4408	
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316Ti	X1OCrNiMoTi18-12	1.4573	
S31640	316Cb	X6NiCrMoNb17-12-2	1.4580	
		G- . X5CrNiMoNb19-11-12	1.4581	

Химический состав (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
0.026	0.90	0.75	18.50	11.70	2.30	0.015	0.025

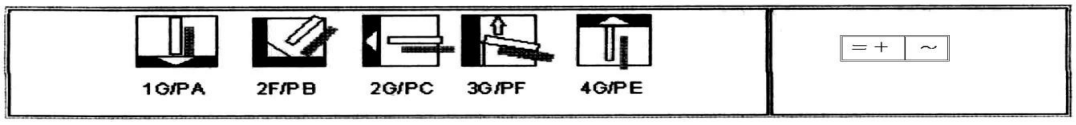
Механические свойства

Предел прочности Rm (Н/мм^2)	Удлинение %	Ударная энергия ISO- V J RT
590	37	60

Сила тока (А)

2.50	3.15	4.00	5.00
50-70	70-100	100-140	140-170

Инструкции по сварке Повторная сушка в течение 1 часа при 250º C, межслойная температура: <200ºC.



Дата последних изменений: 25/11/2025 **Право вносить технические изменения остается за производителем**

STANVAC INTERNATIONAL LTD.

Головной офис: 551, Сектор-37, Pace City-II, Гургаон, Харьяна – 122001, Индия

Тлф.: +91-9818035558

E-mail: mkp@stanvac.com Веб-сайт: www.stanvac.com