



Oerlikon SUPRANOX 316L - Elektroda otulona do spawania stali nierdzewnych i żaroodpornych (CBOX)

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/1949>

Cena: zł brutto

Cechy produktu

Opis produktu

SUPRANOX 316L to rutyłowa elektroda otulona do spawania austenitycznych stabilizowanych i niestabilizowanych stali nierdzewnych Cr-Ni-Mo, np. gatunku 316 wg AISI oraz stali o zbliżonym składzie chemicznym. Elektroda stapia się drobnokropłowo, dzięki czemu proces spawania przebiega spokojnie – brak odprysków, samoodchodzący żużel od gładkiego i czystego lica spoiny, dobre zajarzenie i ponowny zapłon. Maksymalna temperatura robocza stopiwa w środowisku korozyjnym nie powinna przekraczać 400°C.

Nowy kod	Nazwa	Średnica [mm] x Długość [mm] x Opakowanie
W000375922	ELEKTRODA SUPRANOX 316L	1.60X0300XVPMD
W000375872	ELEKTRODA SUPRANOX 316L	2.00X0300XCBOX
W000375923	ELEKTRODA SUPRANOX 316L	2.00X0300XVPMD
W000375873	ELEKTRODA SUPRANOX 316L	2.50X0300XCBOX
W000375924	ELEKTRODA SUPRANOX 316L	2.50X0300XVPMD
W000375876	ELEKTRODA SUPRANOX 316L	3.20X0350XCBOX
W000375925	ELEKTRODA SUPRANOX 316L	3.20X0350XVPMD
W000375878	ELEKTRODA SUPRANOX 316L	4.00X0350XCBOX
W000375865	ELEKTRODA SUPRANOX 316L	4.00X0350XVPMD
W000375881	ELEKTRODA SUPRANOX 316L	5.00X0350XCBOX
W000375868	ELEKTRODA SUPRANOX 316L	5.00X0350XVPMD

Klasyfikacja	
EN ISO	3581-A: E 19 12 3 L R 12
AWS	A5.4: E 316L-17

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	●
BV	UP
DB	●
DNV	316L
GL	4571
LRS	316L
RINA	316L
TÜV	●



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferryt
0.035	0.85	0.8	≤ 0.025	≤ 0.025	19	12	2.6	5-10

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarowość ISO - V (J)
				+20 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 350	≥ 510	≥ 30	≥ 47

Materiały

AISI 316-316L-316LN

ASTM A312 Gatunki TP316, TP316L

1.4401 (X4CrNiMo17-12-2), (GX2CrNiMoN18-10); 1.4404 (X4CrNiMo17-12-2); 1.4406 (X4CrNiMoN17-11-2); 1.4408 (GX5CrNiMo19-11); 1.4429 (X2CrNiMoN17-13-3); 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3); 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3); 1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2); 1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2); 1.4581 (GX5CrNiMoNb19-11); 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

ASTM A351 Gatunki CF3M, CF3MA

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne: suszyć w temperaturze 350°C przez 1 godzinę, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+



ELEKTRO-AUTOMATYKA Sprzedaż elektronarzędzi, urządzeń spawalniczych, maszyn budowlanych, pneumatyki, narzędzi warsztatowych, firmowych ubrań roboczych oraz maszyn ogrodowo leśnych.

Sklep Bochnia

ul. Brzeska 50
32-700 Bochnia

tel. 691 572 333
e-mail: ea.bochnia@op.pl

Sklep Brzesko

ul. Szarych Szeregów 23
32-800 Brzesko

tel. 609 523 230
e-mail: elektro.automatyka@op.pl

Serwis, Magazyn

ul. Św. Brata Alberta 4
32-800 Brzesko

tel. 609 523 645
e-mail: ea.serwis@op.pl