



Oerlikon FLUXINOX 316L PF Drut proszkowy rutyłowy

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/6038>

Cena: zł brutto

Cechy produktu

Opis produktu

Miedziowany, rutyłowy drut proszkowy do spawania austenitycznych stabilizowanych i niestabilizowanych stali nierdzewnych Cr-Ni-Mo, np. gatunku 316. Stopiwo wykazuje wysoką odporność na korozję międzykrystaliczną w kontakcie z cieczami do temperatury 400°C, nie ulega utlenianiu (żaroodporność) przy temperaturze do 800°C.

- Szybkokrzepnący żużel pozwala na doskonałą kontrolę ciekłego jeziora metalu wpływając tym samym na doskonałą spawalność w większości pozycji spawania, w tym również w pozycjach przymusowych: okapowej (PD), pułapowej (PE), pionowej z dołu do góry (PF). Dzięki temu drut FLUXINOX 316L PF stosowany jest w szerokiej gamie aplikacji do spawania rur, rurociągów, płyt oraz przy produkcji zbiorników i innych konstrukcji ze stali nierdzewnych.
- Możliwość zastosowania w instalacjach przetwarzania oraz przechowywania ciekłego gazu ziemnego (LNG) i innych, jak: propanu, etylenu i amoniaku – aplikacje kriogeniczne, instalacje pracujące w temperaturach do -110°C.
- Stabilny proces spawania charakteryzuje się małą ilością odprysków, łatwo odchodzącym żużlem, gładkim licem o regularnym kształcie i brakiem podtopień.
- Małe odbarwienie wokół spoiny zmniejsza czas i koszt dodatkowego czyszczenia tlenków powstałych po zakończeniu spawania.
- Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO₂, dopuszcza się również możliwość spawania w osłonie czystego dwutlenku węgla CO₂.

Nowy kod	Nazwa	Średnica [mm] x Długość [mm] x Opakowanie
W000281276	DRUT PROSZK. FLUXINOX 316L PF	1.0X0015XBS300

W000281278 DRUT PROSZK. FLUXINOX 316L PF 1.2X0015XBS300

W000281279 DRUT PROSZK. FLUXINOX 316L PF 1.6X0015XBS300

Klasyfikacja	
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P C 1
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P M 1
EN ISO	17633-B: TS316L-FB1
AWS	A5.22: E316LT1-1
AWS	A5.22: E316LT1-4

Dopuszczenia	Oznaczenie
DNV	316L
LRS	316L S
DB	•
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferryt
≤ 0.04	1.4	0.6	19	12	2.8	5-10

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				20°C	-110°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 320	≥ 510	≥ 30	≥ 47	≥ 27

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M21

Materiały

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2), 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

AISI 316L

1.4401 (X4CrNiMo17-12-2), 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3)

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

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