

Klassificering

AWS A5.22-95 : E 316LT1-1 / -4 EN 12073-99 : T 19 12 3 L P C/M 2

Allmän beskrivning

Rörtråd för lägesvetsning av rostfritt stål under skyddsgas(M21).
Stabil ljusbåge, lite sprut, god slagglösnig.
Goda trådmatningsegenskaper, användarvänlig.
Glatta snygga svetsar.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G

Strömtyp/Skyddsgas

DC+
 Ar+ (>5-25%) CO₂ (EN439: M21)
 100% CO₂ (EN439: C1)

Godkännanden

	DNV	GL	LR	UDT
M21	316LMS	4571S	316L	+
C1	316LMS			

Svetsgodsanalys (vikt%) och ferritnummer (FN)

Skyddsgas	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
M21/C1	0.03	1.3	0.6	18.3	12.5	2.8	9

Mekaniska egenskaper för rent svetsgod, typiska värden

Tillstånd:	0.2 gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -20°C
Svetsat				
Krav AWS	krävs inte	min. 485	min. 30	
EN	min. 320	min. 510	min. 25	
Typiska värden M21/C1	415	560	41	45

Leveransform

Enhet	Nettovikt (kg)	Diameter(mm)
		1.2
Plastspole S200	5	X
Plastspole S300	12.5	X

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran.

MDE Cor-A-Rosta P316L

4

Användningsområde

Ståltyper	EN 10088-11-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Mycket låg kolhalt C < 0,03%	X2CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
Medelhög kolhalt C > 0,03%	X4CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
Ti-, Nb- stabiliserat	X6CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6CrNiMoNb 17-12-2	1.4580	316Cb		S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning), skyddsgas M21/C1

Svetsläge	1G/2F	2G	3G
Diameter(mm)	Strömstyrka(A)		(upp)
1.2	100-250	100-200	100-200

Anmärkningar / Speciella råd

Använd för horisontalsvetsning : Cor-A-Rosta 316L