



**ТНТ-316L**

Производитель



**ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ**

AWS A5.9 ER316L

ISO 14343-A-W (19 12 3 L)

**Описание и область применения**

Прутки для аргонодуговой сварки аустенитных нержавеющей а также для разнородных сталей на основе С-19Cr-12Ni-2Мо. Характеризуется отличными сварочно-технологическими свойствами, стабильным горением дуги, низким уровнем разбрызгивания и хорошим внешним видом шва. Сварка во всех пространственных положениях. Наплавленный металл обладает хорошей трещиностойкостью и обеспечивает стойкость против межкристаллитной коррозии, что в конечном счете подходит для работы в среде уксусной, серной, фосфорной кислот и солей.

Применяется для сварки таких сталей, как 022Cr17Ni12Mo2, в таких сферах, как нефтехимическая промышленность, машиностроение и др.

**Род тока:** переменный (AC) ток или постоянный ток на прямой полярности (DC-)

Защитный газ: 100% аргон

**Внимание:**

1. Перед сваркой необходимо удалить ржавчину, масло, воду и другие загрязнения из зоны сварки
2. Защитный газ должен быть ТНТ-316L - с содержанием чистого Ar.

**Химический состав**

	<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>S</b>	<b>P</b>	<b>Ni</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>Cu</b>
<b>Требования</b>	≤0.30	1.00-2.50	0.30-0.65	≤0.020	≤0.025	11.0-14.0	18.0-20.0	2.00-3.00	≤0.75

**Механические свойства наплавленного металла**

	<b>Rm/MPa</b>	<b>A/%</b>
<b>ТНТ-316L</b>	580	38

**Режимы сварки**