

### Opis:

Spoivo austenityczne o bardzo niskiej zawartości węgla, do spawania stali odpornych na korozję, zawierających ok. 18% Cr, 12% Ni, 3% Mo oraz 18% Cr, 8% Ni. Zalecane przy narażeniu na korozję ogólną i międzykrystaliczną w środowisku kwasów i chlorków. Zwiększona zawartość Si polepsza właściwości spawalnicze. Używane w konstrukcjach przemysłu chemicznego i spożywczego oraz w instalacjach kriogenicznych (do -196 °C).

### Materiał spawany:

AISI 316, AISI 316L, W.Nr. 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4435, 1.4571, 1.4583 i inne

### Dopuszczenia:

|     |           |
|-----|-----------|
| DB  | 43.039.06 |
| DNV | 316L      |
| TÜV | 05336     |
| CE  | EN 13479  |
| GL  | 4429      |

### Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

### Prąd spawania:

⊖

### Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

| C     | Si   | Mn  | Cr   | Ni   | Mo  |
|-------|------|-----|------|------|-----|
| <0,03 | 0,80 | 1,8 | 19,0 | 12,0 | 2,8 |

D

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

| Warunki badań | Stan | Gaz | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>eL</sub> (R <sub>p0.2</sub> )<br>MPa | A <sub>5</sub><br>% | KV (J)/°C |      |      |
|---------------|------|-----|-----------------------|---------------------------------------------|---------------------|-----------|------|------|
|               |      |     |                       |                                             |                     | +20       | -110 | -196 |
| EN            | TZ 0 | I1  | 630                   | 480                                         | 33                  | 175       | 150  | 110  |

TZ 0 - po spawaniu