



316LSi XM

AWS A 5.9: ER316LSi ISO 14343-A: G 19 12 3 LSi

ALLMÄN BESKRIVNING

Lågkolhaltig austenitisk rostfri legering med ca 8% ferrit. Mjuk övergång, slät svetsfog, För svetsning av Cr-Ni-Mo rostfria, syrafasta stål. Utmärkt för material från -120°C upp till 400°C inom kemisk- industri, petroleum, raffinaderier, inom livsmedelsindustri och fartygsbygge för svetsning av rör, tankar, värmeväxlare etc.

SVETSLÄGEN



STRÖMART

DC+

GAS

Ar + 1-3% O₂ / Co₂

MATERIAL

Rostfria och austenitiska stål

SVETSGODSETS EGENSKAPER

| <i>R_m</i> (Mpa) | <i>R_p 0,2</i> (Mpa) | A5 (%) | <i>KV(j)</i> |
|----------------------------|--------------------------------|--------|-----------------------------|
| 630 | 440 | 37 | +20°C – 120j -60°C – 95j |

SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

| C | Mn | Si | Cr | Mo | Ni |
|------|-----|-----|------|-----|------|
| 0,02 | 1,8 | 0,8 | 18,5 | 2,7 | 12,5 |

FÖRPACKNING

| Dimension(mm) | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 |
|-----------------|---------------------------|--|--|------------|
| Spolstorlek(kg) | 1/5 | 1/5/15 | 1/5/15 | 15 |
| Artikel nummer | MIG3160607/ 9M316LS062 | MIG3160807/ 9M316LS082/ 9M316LS081 | MIG3161024/ 9M316LS103/ 9M316LS102 | 9M316LS121 |
| Trådmatning/min | 3-7 | 3,4-11 | 2,9-8,4 | 4,9-8,5 |
| Ström(A) | 50-140 | 50-140 | 80-190 | 180-280 |
| Bågspänning(V) | 16-20 | 16-22 | 16-24 | 20-28 |

MOTSVARANDE TILLSATSMATERIAL

| | |
|--------------|--------------------|
| MMA | Meltolit 316L E |
| TIG | Meltolit 316LSi XT |
| FCW(Rörtråd) | Meltolit 316L FCW |