

# NST 316LT

AWS: A5.22-95: E316LT 0-4

NS-EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L R M3

EN ISO 9606-1: FM5



## Drut proszkowy rutyłowy wolno krzepnący do spawania stali odpornych na korozję gat. ALSI 316 EN 1.4404 .

### Charakterystyka drutu:

NST 316LT jest rutyłowym drutem proszkowym do spawania w pozycjach podłonnych ( PA ) i spoin pachwinowych i naściennych w pozycjach (PB i PC) stali nierdzewnych gat. AISI 316 itp.  
Gazem osłaniającym jest mieszanka gazowa Argon/CO<sub>2</sub> .  
Właściwości drutu zapewniają stabilny łuk, minimalną ilość odprysków spawalniczych oraz znakomity wygląd lica spoiny, płynne i głębokie wtopienie w materiał podstawowy.

Wytwarzany podczas spawania żużel wolno krzepnący ogranicza zastosowanie drutu do pozycji PA, PB i PC.

Drut również nadaje się do spawania grani przy zastosowaniu podkładek ceramicznych.  
NST 316LT również nadaje się do spawania stali nierdzewnych stabilizowanych Nb i Ti dla których rekomendowana temperatura pracy nie przekracza 400 °C.

### Pozycje spawalnicze:



### Biegunowość:

DC+

### Przepływ gazu:

15-23 l/min.

### Typowe własności składników chemicznych stopiwa:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	
0.022	0.66	1.12	0.025	0.004	0.15	11.69	18.44	2.56	

### Gaz osłonowy:

Argon+18-25% CO<sub>2</sub>.

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Próba rozciągania				
Gr. plastyczności Mpa(Rp0.2)	Gr. wytrzymałości Mpa(Rm)	Wydłużenie %		
404	552	44		

### Zalecenia prądu spawania – Natężenie (DC+):

Średnica drutu			
Ampery / Volty			

### Informacje o pakowaniu drutu:

0,9mm x 12,5kg D300  
1,2mm x 12,5kg D300

### Dopuszczenia:

CE

### Rewizja / data:

NST 316LT,  
Polski, 06.02.2018.