

SC 316L

Acero inoxidable
Electrodo tipo rutilo

Clasificación

AWS A 5.4: E 316L- 16

DIN 8556: E 19 12 3 LR 23

DIN EN 1600: E 19 12 3 L 32

Werkstoff Nr: 1.4430

Descripción y aplicaciones

Electrodo de acero inoxidable austenítico con revestimiento básico de rutilo bajo en carbono con aprox. 5-9% de ferrita. Recubrimiento con muy poca absorción de humedad. Fusión suave, sin salpicaduras, eliminación de escoria muy fácil, apariencia excepcional del cordón, fácil reencendido. Envasado en sistema vacpack.

Para soldar y revestir en aceros inoxidables austeníticos Cr-Ni-Mo y placas de revestimiento.

Temperaturas desde -120 ° C hasta + 400 ° C en las industrias química y petroquímica, en refinerías, en la industria alimentaria y para la construcción naval para soldar tuberías, tanques, intercambiadores de calor.

Materiales de base

Aceros inoxidables para uso general:

UNS	Aleación	EN 10088	Material N°	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo19-11-2	1.4408	
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi18-12	1.4573	
S31640	316Cb	X6NiCrMoNb17-12-2	1.4580	
		G-X5CrNiMoNb19- 11-12	1.4581	

Propiedades mecánicas todos metales (estándar)

Tensile strength Rm (N/mm2)

590

Elongation (%)

37

ISO- V (J) RT

60

Composición química Metales (estándar) (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
0.026	0.90	0.75	18.50	12.00	2.40	0.010	0.025

Amperios (A)

2.50

50-80

3.15

80-110

4.00

100-150

5.00

150-180

Instrucción de soldadura

Volver a secar 1 ha 250° C si es necesario. Temperatura entre pasadas: <200°C.



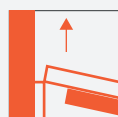
1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

