

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.4: E 316L-17	ISO 3581-A-E 19 12 3 LR 12

Descripción: Electrodo con revestimiento de rutilo, de muy bajo contenido en Carbono (ELC), adecuado para el soldeo de aceros inoxidable tipo 18 Cr / 12 Ni / 2 Mo, estabilizados y no estabilizados con Titanio o Niobio. Este electrodo presenta una excelente soldabilidad (AC/DC), fusión suave y fácil cebado de arco. El aspecto del cordón de soldadura es regular y es de fácil escoriado.

Materiales base a ser soldados:

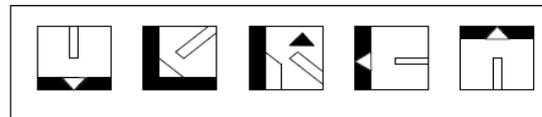
W Nr 1.4404, 1.4406, 1.4429	AISI 316 Ti, 318
W Nr 1.4401, 1.4408, 1.4435	AISI 316, 316 L
W Nr. 1.4571, 1.4580, 1.4581, 1.4583	W Nr 1.4436

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
<0.03	0.75	0.55	18.00	12.00	2.55	<0.04	<0.03	<0.75

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 4d	Energía de impacto (Charpy V)				
			-10°C	0°C	-20°C	-30°C	-40°C
N/mm ²	N/mm ²	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
>350	>520	>30	-	-	-	-	-

Posiciones de soldadura:**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE****TÜV****Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
1.6	300	25 – 30	AC / DC	450	3.5
2.0	300	30 – 50	AC / DC	300	3.5
2.5	300	50 – 75	AC / DC	210	3.8
3.2	350	75 – 110	AC / DC	120	4.3
4.0	350	110 – 150	AC / DC	80	4.3

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 316L	AWS A5.9: ER316L	EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L
VARILLA TIG	Codetig 316L	AWS A5.9: ER316L	EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L
HILO TUBULAR FCAW	Codeflux 316L	AWS A5.22: E316LT0-1/4	EN ISO 17633-A: T19 12 3 LR M212
ARCO SUMERGIDO SAW	Hilo Subarc 316L	AWS A5.9: ER316L	EN ISO 14343-A: S 19 12 3 L