

CLASIFICACIÓN: AWS: ER316L ASME/AWS SFA5.9
EN ISO 14343 EN: 19 12 3 L

Descripción:

Para uniones de aceros inoxidables Cr-Ni-Mo y aceros Cr-Ni, estabilizados o no estabilizados, ej. 316, 316L y 316Ti así como 304, 304L, 321 y 347, para servicios de temperaturas superiores a 400° C, aceros inoxidables Cr con 19% de Cr máximo. Se utiliza para Mig Mag, Tig, arco plasma y arco sumergido.

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) hilo Standard:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	N
<0.020	0.4	1.8	<0.025	<0.015	18.5	12.5	2.6			<0.060

Propiedades mecánicas típicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA					EMBALAJE
Diámetro (mm)	Voltaje	m/min	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)
2.0	28-32		200-300		
2.4	28-32		250-400		
3.2	29-34		300-450		
4.0	30-35		350-500		

Micro estructura: Matriz austenítica con un contenido de ferrita de unos 8FN según DeLong

Posición de soldadura:

CERTIFICACIÓN FABRICANTE	CE DNV TÜV
--------------------------	------------