

Normas	
AWS/ASME: A5.4; SFA 5.4 E316L-16	EN 1600 E 19 12 3 L R 12

Aplicación - Propiedades

Electrodo austenítico rutilo, para la soldadura de aceros inox CrNiMo, con temperaturas de trabajo de hasta 400°C. Muy bajo contenido en C. Fusión suave. Excelente soldabilidad, tanto en AC como DC, con ausencia de proyecciones. Excelente cebado y reencendido. Desprendimiento de escoria por contracción. Rendimiento 100%. Empaquetado en Gaspack.

Indicado para

DIN	X2 CrNiMo17 13 2, G-X2 CrNiMoN18 10, X2 CrNiMoN17 12 2, X2 CrNiMoN17 13 3, X5 CrNiMoN17 12 2, G-X6 CrNiMo18 10, X 6CrNiMoTi17 12 2, X 6 CrNiMoNb17 12 2, G-X5 CrNiMoNb18 10, X10 CrNiMoNb18 12, X5 CrNiMo17 13 3
ASTM	316L
BS	316 S 16
UNE	X6 CrNiMo 17 12 03

Homologaciones

TÜV, RINA, MMI, ABS


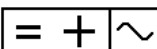
Composición química % (Valores típicos orientativos)

C= 0.03	Si=0.70	Mn= 0.75
Cr=19	Ni=12	Mo=2.2

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO-V a	
			+20°C	-60°C
>510	> 350	> 30	> 47	-

Una vez abierto, mantener a 120°C hasta su uso. Secar a 350°C, 1h., máximo 5 veces.

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm.)	300	300	350	350	350
Pzas. Kg.	87	54	28	19	12
Pzas. Paquete	310	190	120	80	50
Pzas. Caja	930	570	360	240	150
Código	W000288187	W000288188	W000288189	W000288190	W000288191