

ER317L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Apporto di saldatura simile al 316L con un elevato contenuto di molibdeno per una maggiore resistenza alla corrosione

APPLICAZIONI TIPICHE

- Settore chimico e petrolchimico

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9M	ER 317, ER 317L
EN ISO 14343-A	W 19 13 4 L
EN ISO 14343-B	SS317, SS317L

GAS DI PROTEZIONE (EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)
----	----------------------

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Valori tipici	0.015	1.5	0.4	0.01	0.02	19	14	3.5	0.15	5

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%) 4d	Resilienza ISO-V (J) +20 °C
Richiesto: AWS A5.9	AW	450	630	35	75

AW = As welded

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.4	PE Tubo	5.0	TER317L-24

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.