

ALTIG 316L

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are o rezistență ridicată la coroziunea localizată în acizii oxidanți.
- Caracteristici mecanice și chimice excelente.
- Potrivit pentru sudarea sau încărcarea oțelurilor inoxidabile cu aceeași compoziție chimică.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER316L
EN ISO 14343-A W 19 12 3L

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APLICATII TIPICE

- Petrochimice
- Centrale de energie nucleară

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.020	1.4	0.45	≤0.025	≤0.020	19	12.5	2.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20 °C	-196 °C
I1	AW	≥350	≥510	≥30	≥80	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
1.2	Tub PE	5.0	W000283455
1.6	Tub PE	5.0	W000283456
2.0	Tub PE	5.0	W000283457
2.4	Tub PE	5.0	W000283458
3.2	Tub PE	5.0	W000283459

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor încercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.