

ULTRACORE® 316L P

Inoxidable | AWS E316T1-1, E316T1-4, E316LT1-1, E316LT1-4

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- El embobinado del alambre en capa a capa le ofrece una alimentación del alambre muy estable y consistente
- La acción suave del arco con mínimas salpicaduras reduce la limpieza posterior a la soldadura
- La apariencia pulida del cordón de soldadura reduce el cepillado posterior a la soldadura

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas

FUNDENTE RECOMENDADO N/A

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro Pulg (mm)	10 lb (4.5 kg) Carrete de Plástico (Bolsa sellada herméticamente al vacío)	33 lb (15 kg) Carrete de Plástico (Bolsa de papel de aluminio sellada al vacío)
0.045 (1.1)	ED037221	ED037129
1/16 (1.6)	—	ED037130

CONFORMIDAD

AWS A5.22/A5.22M:2012

AWS E316T1-1, E316T1-4,
E316LT1-1, E316LT1-4

APLICACIONES TÍPICAS

- Aceros inoxidables austeníticos con 1.5 a 3% de Molibdeno
- Adecuado para aleaciones estabilizadas con Ti o Nb y las versiones con adición de Nitrógeno
- Para aplicaciones que requieren una buena resistencia a la corrosión por picaduras (pitting) y a la corrosión en general

GAS DE PROTECCIÓN

FCAW-G: 75% Ar/25% CO₂
100% CO₂

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾

	Resistencia a la Cedencia ⁽²⁾ MPa (ksi)	Resistencia a la tracción MPa (ksi)	% de Alargamiento	Número de Ferrita
Requerimientos				
AWS E316LT1-1, E316LT1-4	No Especificado	520 (75) min	30 min	No Especificado
AWS E316T1-1, E316T1-4	No Especificado	550 (80) min	30 min	No Especificado
Resultados típicos⁽³⁾				
Tal como se soldó con 100% CO ₂	414 (60)	552 (80)	34	6-8
Tal como se soldó con 75% Ar/25% CO ₂	421 (65)	565 (82)	34	8-11

⁽¹⁾ Típico todo metal de soldadura, CD+ ⁽²⁾ Medido con 0,2% de desviación ⁽³⁾ Ver notas de resultados de prueba

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL DEPÓSITO⁽¹⁾

	%C ⁽⁴⁾	%Mn	%Si	%S	%P
Requerimientos					
AWS E316LT1-1 & E316LT1-4	0.04 max	0.5-2.5	1.0 max	0.03 max	0.04 max
Resultados típicos⁽³⁾					
Tal como se soldó con 100% CO ₂	≤0.03	1.0	0.6	≤ 0.01	≤ 0.02
Tal como se soldó con 75% Ar/25% CO ₂	≤0.03	1.1	0.7	≤ 0.01	≤ 0.02
	%Ni	%Cr	%Mo	%Cu	%Bi
Requerimientos					
AWS E316LT1-1 & E316LT1-4	11.0-14.0	17.0-20.0	2.0-3.0	0.75 max	—
Resultados típicos⁽³⁾					
Tal como se soldó con 100% CO ₂	12.3-12.5	18.0-18.5	2.5-2.8	≤ 0.25	0.01
Tal como se soldó con 75% Ar/25% CO ₂	12.3-12.5	18.5-19.0	2.5-2.8	≤ 0.25	0.01

⁽¹⁾ Típico todo metal de soldadura, CD+ ⁽²⁾ Ver notas de resultados de prueba ⁽⁴⁾Requerimiento para E316T1-1 y E316T1-4 es 0.08% máximo de Carbono.

PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Diámetro, Polaridad Gas de Protección Pulg (mm)	CTWD ⁽⁵⁾ mm (pulg)	Velocidad de Alim. Alambre m/min (pulg/min)	Voltaje (Volts)	Corriente Aprox. (Amps)	Tasa de Fusión kg/hr (lb/hr)	Tasa de Depósito kg/hr (lb/hr)	Eficiencia (%)
0.045 pulg (1.1 mm), CD+ 75% Ar/25% CO ₂	19 (3/4)	5.1 (200)	22-24	130	2.0 (4.5)	1.5 (3.3)	73.3
	19 (3/4)	8.4 (330)	24-26	180	3.3 (7.3)	2.6 (5.8)	79.4
	19 (3/4)	11.2 (440)	26-28	220	4.4 (9.7)	3.6 (7.9)	81.4
1/16 pulg (1.6 mm), CD+ 75% Ar/25% CO ₂	25 (1)	3.6 (140)	24-26	170	2.6 (5.7)	2.2 (4.8)	84.2
	25 (1)	5.0 (195)	24-26	200	3.6 (7.9)	3.0 (6.7)	84.8
	25 (1)	7.1 (280)	25-27	220	5.2 (11.4)	4.4 (9.7)	85

⁽⁵⁾Para estimar el saliente eléctrico (ESO), reste 1/4 pulg. (6.0 mm) a la distancia de la punta de contacto a la pieza de trabajo (CTWD)

NOTA: Incremente el voltaje 2V cuando utilice 100% CO₂

Las hojas de datos de seguridad (HDS) y los certificados de conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

Los HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos para su salud..

- Los humos del uso normal de este producto contienen cantidades significativas de compuestos potencialmente peligrosos. Consulte la etiqueta/inserto del producto consumible.
- Mantenga su cabeza alejada de los humos.
- Use suficiente ventilación y escape local para mantener los humos y gases fuera de su zona de respiración y del área general.
- Se debe usar un respirador aprobado a menos que las evaluaciones de exposición estén por debajo de los límites de exposición aplicables.

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.

Todas las marcas comerciales y marcas registradas son propiedad de sus respectivos dueños.