

FLUXINOX 316L

CARACTÉRISTIQUES

- FLUXINOX 316L permet d'obtenir des soudures présentant une résistance élevée à la corrosion en raison de leur faible teneur en carbone et de leur composition chimique équilibrée.
- La productivité élevée génère des économies sur les coûts totaux de soudage. Excellents résultats en soudage semi-automatique avec un facteur de marche élevé. L'utilisation de gaz de protection standard Ar/CO₂ ou CO₂ optimise le coût du soudage.
- Soudures d'excellente qualité avec des équipements CV standards permettant de réduire les dépenses d'investissement.
- Économies sur le coût total du soudage grâce au taux de dépôt élevé, à l'élimination facile du laitier et à l'absence de projections.
- Performance globale et soudabilité supérieures à celles des fils solides et des électrodes manuelles.

CLASSIFICATION

AWS A5.22	E316LT0-1 E316LT0-4
EN ISO 17633-A	T 19 12 3 L R M21 3 T 19 12 3 L R C1 3
EN ISO 17633-B	TS316L-FB0

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Plat/horizontal

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

C1	Gaz actif 100% CO ₂
M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO ₂

HOMOLOGATIONS

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferrite
≤0.04	1.7	0.6	19	12	2.8	5-10

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					20°C	-110°C	
Valeurs typiques	M21	AW	≥320	≥510	≥30	≥47	≥27

* AW = Brut de soudage

Gaz utilisé pour les tests : 82% Ar+18% CO₂

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (BS300)	15.0	W000281274

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.