

INOXCORED 316LV

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato rutile legato con scoria a solidificazione rapida per la saldatura in posizione di acciai 316 Cr-Ni-Mo resistenti alla corrosione.
- INOXCORED 316LV presenta proprietà di saldatura eccezionali, quasi prive di spruzzi, con rimozione della scoria molto semplice. Progettato per la saldatura in posizione orizzontale (PD), sovratesta (PE) e verticale ascendente (PF).
- INOXCORED 316LV fornisce saldature con elevata resistenza alla corrosione grazie al basso contenuto di carbonio e alla composizione chimica bilanciata.
- La migliore qualità delle saldature eseguite con generatori CV standard consente di ridurre le spese di investimento.
- L'elevata produttività genera risparmi sui costi totali di saldatura. Processo semiautomatico ottimale con ciclo di lavoro elevato. L'applicazione di gas di protezione standard Ar/CO₂ o CO₂ ottimizza i costi di saldatura.
- Risparmio sul costo totale di saldatura per la riduzione della pulizia. Saldature senza spruzzi con facile rimozione della scoria.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.22	E316LT1-1
	E316LT1-1
EN ISO 17633-A	T 19 12 3 L P M21 1
	T 19 12 3 L P C1 1
EN ISO 17633-B	TS316L-FB1

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO ₂
C1	Gas attivo 100% CO ₂

APPROVAZIONI

LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferrite
≤0.04	1.5	0.6	19	12	2.8	5-10

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Valori tipici	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						+20°C	-110°C
	M21	AW	≥320	≥510	≥30	≥47	≥27

* AW = As welded

Test gas: 82% Ar+18% CO₂

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S200)	4.5	W000281761
	BOBINA (BS300)	15.0	W000281762

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.