

INERTROD 316LSi

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Su nivel superior tiene como resultado una forma homogénea del cordón de soldadura y su aspecto, con una excelente mezcla base particularmente en las soldaduras de filete.
- El metal de soldadura tiene una alta resistencia a la picadura y corrosión de grietas por ácidos no oxidantes.
- Se utiliza para aplicaciones con temperaturas de servicio de <math><400\text{ }^\circ\text{C}</math>.

APLICACIONES TÍPICAS

- Red de tuberías
- Fabricación de chapas en general
- Construcción naval

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9 ER316LSi
EN ISO 14343-A W 19 12 3 L Si

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

HOMOLOGACIONES

| TÜV | DB | CE |
|-----|----|----|
| + | + | + |

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo |
|------|-----|------|--------------|--------------|----|------|-----|
| 0.02 | 1.4 | 0.85 | ≤ 0.025 | ≤ 0.020 | 19 | 12.5 | 2.6 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) | |
|-----------------|----------------|------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|-------------------|-----------|
| | | | | | | 20°C | -120°C |
| Valores típicos | I1 | AW | ≥ 350 | ≥ 510 | ≥ 30 | ≥ 80 | ≥ 32 |

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|--------------------------|-------------|-----------|-------------------------|
| 1.0 | PE Tubo | 5.0 | W000370407 |
| 1.2 | PE Tubo | 5.0 | W000275416 |
| 1.6 | PE Tubo | 5.0 | W000283460 |
| 2.0 | PE Tubo | 5.0 | W000283461 |
| 2.4 | PE Tubo | 5.0 | W000283462 |
| 3.2 | PE Tubo | 5.0 | W000275417 |

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.