

INERTFIL 316LSi

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- L'alto contenuto di Si favorisce una forma regolare del cordone di saldatura e un aspetto uniforme con eccellente raccordo della superficie del cordone al metallo di base, in particolar modo nelle saldature d'angolo.
- Il metallo di apporto presenta un'elevata resistenza alla vaiolatura e alla corrosione interstiziale con acidi non ossidanti.
- Utilizzato per applicazioni con temperature di servizio <math><400^{\circ}\text{C}</math>.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Tubazioni
- Fabbricazione di piastre
- Cantieri Navali
- Cladding

CLASSIFICAZIONE

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

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M12	Miscela gas Ar+ 0,5-5% CO ₂
M13	Miscela gas Ar+ 0,5-3% O ₂

APPROVAZIONI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.020	1.8	0.85	≤0.025	≤0.020	19	12.5	2.6

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	-120°C
	M13	AW	≥350	≥510	≥30	≥80	>32

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
0.8	BOBINA (S200)	5.0	W000283058
	BOBINA (BS300)	15.0	W000283060
1.0	BOBINA (S200)	5.0	W000283063
	BOBINA (BS300)	15.0	W000283065
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000283070
1.6	BOBINA (BS300)	15.0	W000283075

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.