

LINOX 316L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Aspetto liscio del cordone
- Elevata resistenza alla porosità
- Buona bagnabilità delle pareti laterali, nessun sottosquadro

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E 316L-17
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L R 32

TIPO DI CORRENTE

AC/DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

APPROVAZIONI

ABS

+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	FN (acc. WRC 1992)
0.035	0.9	0.8	19.0	12.0	2.6	≤0.025	≤0.025	44839

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
Valori tipici	AW	≥350	≥510	≥30	≥50

AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,0 x 300	CBOH	150	1.7	620165
	VPMD	150	1.7	620168
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	620148
	VPMD	90	2.0	620159
3,2 x 350	CBOH	55	2.0	620149
	VPMD	55	2.0	620160
4,0 x 450	VPMD	40	3.1	620161

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.

LINOX 316L-IT-26/07/23