STARINOX 316L

CARACTÉRISTIQUES

- Électrode enrobée semi-basique adaptée au soudage des aciers austénitiques, des aciers Cr-Ni ou des aciers moulés contenant 16-20%Cr, 10-14%Ni et 2-3%Mo
- Peut également être utilisée pour le soudage des aciers inoxydables du même type, qu'ils soient stabilisés ou non, pour des températures de service jusqu'à +400°C
- Easy arc striking and restriking
- 100% de rendement
- Soudage en courant AC/ DC, polarité positive

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E316L-16
EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 12

TYPE DE COURANT

AC, DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

APPLICATIONS TYPIQUES

- Industrie offshore
- Industrie chimique
- Centrales hydroélectriques
- Applications de construction générale.

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV	CE
+	+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferrite
0.035	0.9	0.8	≤0.025	≤0.025	19.0	12.0	2.6	5-10

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	non spécifié	≥490	≥30	non spécifié
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	non spécifié
Valeurs typiques	AW	≥350	≥510	≥30	≥50

* AW: brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,0 x 300	30-60
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 450	120-140

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,0 x 300	VPMD	150	1.7	W100288785
2,5 x 350	VPMD	90	2.0	W100288786
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100288788
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	W100288789

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.