SUPRANOX RS 316L

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Facilidad para el cebado y reencendido del arco.
- Adecuado para su uso con CA [mínimo OCV 50V] o CC positiva.
- Rendimiento 100%.

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

AC, DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	no especificado	≥480	≥30	no especificado
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	no especificado
Valores típicos	AW	460	580	43	68

* AW = Recién soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (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
5,0 x 450	145-180

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,0 x 300	VPMD	150	1.7	W100277026
2,5 x 350	VPMD	90	2.0	W100277027
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100277028
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	W100277029
5,0 x 450	VPMD	23	2.5	W100277030

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 procedimiento 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.