

# Cor-A-Rosta® P316L

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Migliore qualità delle saldature; la maggiore densità di corrente, dovuta alla natura dei fili animati, elimina gli svantaggi tipici della saldatura GMAW e SMAW.
- Costo di saldatura ridotto rispetto alla GMAW.
- Aspetto della saldatura eccellente, il sistema ottimale di rimozione della scoria contribuisce ad ottenere i migliori risultati.

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Costruzione in acciaio
- Cantieri Navali
- Settore chimico
- Settore alimentare e birrifici

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.22 E316LT1-1/-4  
EN ISO 17633-A T 19 12 3 L P C/M 2

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
C1 Gas attivo 100% CO<sub>2</sub>  
Flusso gas 15-25l/min

## APPROVAZIONI

ABS	DNV	TÜV
+	+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (acc. WRC 1992)
M21/C1	0.03	1.3	0.5	19	12	2.7	6

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						+20°C	-110°C
Richiesto: AWS A5.22			non specificato	min. 485	min. 30		
EN ISO 17633-A			min. 320	min. 510	min. 20		
Valori tipici	M21/C1	AW	440	580	38	70	40

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S300)	15.0	585322

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.

Cor-A-Rosta® P316L-IT-19/03/24