

# CLEAROSTA F 316L

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Il metallo di apporto è resistente alla corrosione intergranulare fino a 400 °C e esente da scaglia fino a 800 °C.
- Presenta proprietà di saldabilità eccellenti con livello di spruzzi quasi nullo e rimozione della scoria dalle saldature d'angolo molto facile anche negli angoli acuti
- La riduzione dei fumi di saldatura (fino a -40%) e il minore contenuto di Cr esavalente (fino a -60%) contribuiscono a migliorare l'ambiente di lavoro in officina, per tutti i lavoratori. Vantaggioso in spazi ristretti e con sistemi di aspirazione limitati.
- CLEARINOX F 316 L-PF è utilizzato per la saldatura nelle posizioni orizzontale (PD), sovratesta (PE) e verticale ascendente (PF).

## CLASSIFICAZIONE

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

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## 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 15-25 l/min

## APPLICAZIONI TIPICHE

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

## APPROVAZIONI

LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc.WRC 1992)
M21/C1	0.04	1.4	0.6	19.0	12.0	5-10

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

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						-20 °C	-196 °C
Valori tipici	M21/C1	AW	≥320	≥510	≥30	≥47	≥27

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	710015

### 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.