

# FLUXINOX 316L PF

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- FLUXINOX 316L PF 308L proporciona soldaduras con alta resistencia a la corrosión gracias a su bajo contenido en carbono y a su equilibrada composición química.
- La mejor calidad de las soldaduras utilizando fuentes de corriente CV estándar ayuda a reducir los gastos de inversión.
- La alta productividad genera ahorros en los costes totales de soldadura. Proceso semiautomático óptimo con alto ciclo de trabajo. La aplicación de gases de protección Ar/CO<sub>2</sub> o CO<sub>2</sub> estándar optimiza el coste de la soldadura.
- Ahorro en el coste total de la soldadura gracias a la reducción de la limpieza de la pieza soldada. Soldaduras sin proyecciones con fácil eliminación de la escoria.
- En general, mayor rendimiento y soldabilidad en comparación con los hilos macizos y los electrodos recubiertos.
- Adecuado para la soldadura en plano.

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.22	E316LT1-1 E316LT1-4
EN ISO 17633-A	T 19 12 3 L P M21 1 T 19 12 3 L P C1 1
EN ISO 17633-B	TS316L-FB1

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1	Gas activo 100% CO <sub>2</sub>
M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>

## HOMOLOGACIONES

LR	DNV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferrita
≤0.04	1.5	0.6	19	12	2.8	5-10

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -110°C	
Valores típicos	M21	AW	≥320	≥510	≥30	≥32

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000281278

### 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 procedimientos 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.