

LNM 316LSi

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Su nivel superior tiene como resultado una forma homogénea del cordón de soldadura y su aspecto, con una excelente mezcla base particularmente en las soldaduras de filete.
- El metal de soldadura tiene una alta resistencia a la picadura y corrosión de grietas por ácidos no oxidantes.
- Se utiliza para aplicaciones con temperaturas de servicio de <400 °C.

APLICACIONES TÍPICAS

- Red de tuberías
- Fabricación de chapas en general
- Construcción naval
- Cladding

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9	ER316LSi
EN ISO 14343-A	G 19 12 3 LSi

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M12	Gas mezcla Ar+ >0.5-5% CO ₂
M13	Gas mezcla Ar+ 0.5-3% O ₂

HOMOLOGACIONES

DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.01	1.8	0.8	18.5	12.2	2.5

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
						+20°C	-120°C	-196°C
Valores típicos	M12	AW	452	580	30	150	70	44

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
0.8	BOBINA (S200)	5.0	580631
	BOBINA (BS300)	15.0	581423
	BOBINA (S300)	15.0	581426
0.9	BOBINA (BS300)	15.0	581428
	BOBINA (S200)	5.0	580440
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	581430
	BIDÓN	250.0	581263
	BOBINA (BS300)	15.0	581447
1.2	BIDÓN	250.0	581270

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 para cualquier información actualizada.