ER316LCF TIG

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Grado de ferrita controlada para impacto a -196°C

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9M	ER316L
EN ISO 14343-A	W 19 12 3 L
EN ISO 14343-B	SS316L

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, VARILLA TIG

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.		1.0	0.30			18.0	11.0	2.5		3
Max.	0.025	2.0	0.65	0.020	0.030	20.0	14.0	3.0	0.3	8
Valores típicos	0.01	1.4	0.5	0.01	0.015	18.5	12.8	2.6	0.15	6

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		Min.	Valores típicos
Resistencia a la tracción	(MPa)	510	605
Límite elástico 0,2%	(MPa)	320	465
Alargamiento (%)	4d	30	50
	5d	25	45
Impacto ISO-V (J)	-130°C		> 100
	-196°C		> 60
Lateral expansion* (mm)	-196°C	0.38	1.0

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
2.4	PE Tubo	2.5	TER316LCF-24

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.