

STARINOX 316L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rivestito semi-basico adatto per la saldatura di acciai austenitici, acciai Cr-Ni o acciai fusi contenenti 16-20%Cr, 10-14%Ni e 2-3%Mo
- Può essere utilizzato anche per la saldatura di acciai inossidabili dello stesso tipo, stabilizzati o meno, per temperature di servizio fino a +400°C.
- Easy arc striking and restriking
- Rendimento 100%
- Saldabile con corrente AC e DC+

APPLICAZIONI TIPICHE

- Offshore
- Settore chimico
- Centrali idroelettriche
- Aplicaciones de construcción general.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E316L-16
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L R 12

TIPO DI CORRENTE

AC, DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV	CE
+	+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferrite
0.035	0.9	0.8	≤0.025	≤0.025	19.0	12.0	2.6	5-10

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Richiesto	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	non specificato	≥490	≥30	non specificato
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	non specificato
Valori tipici	AW	≥350	≥510	≥30	≥50

* AW: As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,0 x 300	30-60
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 450	120-140

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,0 x 300	VPMD	150	1.7	W100288785
2,5 x 350	VPMD	90	2.0	W100288786
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100288788
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	W100288789

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 per qualsiasi informazione aggiornata.