

# Arosta® 316L

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Livello di molibdeno min. 2,7%
- Elevata resistenza alla corrosione generale e intergranulare.
- Aspetto liscio del cordone.
- Facile rimozione della scoria.
- Rivestimento dell'elettrodo resistente.

## 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, ad eccezione della verticale discendente

## APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (acc. WRC 1992)
0.02	0.8	0.8	18.0	11.5	2.85	4-10

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

	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-120°C
Richiesto: AWS A5.4		non specificato	min. 490	min. 30	non specificato		
EN ISO 3581-A		min. 320	min. 510	min. 25	non specificato		
Valori tipici	AW	450	580	39		60	40

AW = As welded

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
1,5 x 250	20-40
2,0 x 300	30-50
2,5 x 350	40-75
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	80-150
5,0 x 350	140-220

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,0 x 300	CBOH	150	1.7	529173-2
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	529180-2
	VPMD	90	2.0	530001-2
3,2 x 350	CBOX	120	4.2	529487-2
4,0 x 450	CBOX	81	5.5	529593-2

### 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.