

# Cor-A-Rosta® P316L

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- La calidad mejorada de las soldaduras, la mayor densidad de corriente procedente de la naturaleza de los hilos tubulares elimina las desventajas típicas de la soldadura GMAW y SMAW.
- Reducción de los costes de soldadura comparado con GMAW.
- Muy buen aspecto y regularidad de la soldadura, el sistema óptimo de escoria ayuda a conseguir los mejores resultados.

## APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción de acero
- Construcción naval
- Industria química
- Industria alimentaria y cervecera

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.22 E316LT1-1/-4  
EN ISO 17633-A T 19 12 3 L P C/M 2

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
C1 Gas activo 100% CO<sub>2</sub>  
Caudal de gas 15-25l/min

## HOMOLOGACIONES

ABS	DNV	TÜV
+	+	+

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

Gas protección	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (acc. WRC 1992)
M21/C1	0.03	1.3	0.5	19	12	2.7	6

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						+20°C	-110°C
Requisito: AWS A5.22			no especificado	min. 485	min. 30		
EN ISO 17633-A			min. 320	min. 510	min. 20		
Valores típicos	M21/C1	AW	440	580	38	70	40

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S300)	15.0	585322

### 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.