ER317L

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Depósito de soldadura similar al 316L con un alto contenido de molibdeno para una mayor resistencia a la corrosión

APLICACIONES TÍPICAS

- Industria química y petroquímica

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9M	ER 317, ER 317L
EN ISO 14343-A	W 19 13 4 L
EN ISO 14343-B	SS317, SS317L

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
Valores típicos	0.015	1.5	0.4	0.01	0.02	19	14	3.5	0.15	5

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%) 4d	Impacto ISO-V (J) +20°C
Requisito: AWS A5.9	AW	450	630	35	75

AW = Recien soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
2.4	PE Tubo	5.0	TER317L-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.