

# Limarosta® 316L

## CARACTERISTICI DE TOP

- Continut min.de molibden 2.7%
- Aspect solzi in oglinda.
- Zgura autodetasabila.
- Fuziune buna a flancurilor sanfrenului, fara crestaturi.
- Rezistenta mare la porozitati.

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E316L-17  
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L R 12

## TIP CURENT

AC/DC(+/-)

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

## APROBARI

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (acc. WRC 1992)
0.02	0.8	1.0	18.0	11.5	2.8	4-10

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-105°C
Cerinte: AWS A5.4		nepespecificat	min. 490	min. 30	nepespecificat	nepespecificat	nepespecificat
EN ISO		min. 320	min. 510	min. 25	nepespecificat	nepespecificat	nepespecificat
Valori tipice	AW	450	580	40	70	60	40

AW = Stare sudata

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	35-50
2,5 x 350	45-80
3,2 x 350	80-115
4,0 x 450	100-155
5,0 x 450	150-220

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 300	CBOH	150	1.7	557435-1
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	557442-1
	VPMD	90	2.0	539912-2
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	539943-2
	CBOX	120	4.2	557466-1
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	539929-2
	CBOX	81	5.5	557497-1
5,0 x 450	CBOX	52	5.6	557503-1

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile  
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.