

STARINOX 316L

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrod învelit semi-bazic potrivit pentru sudarea oțelurilor austenitice, oțelurilor Cr-Ni sau oțelurilor turnate care conțin 16-20%Cr, 10-14%Ni și 2-3%Mo
- Poate fi utilizat și pentru sudarea oțelurilor inoxidabile de același tip, fie stabilizate sau nu, pentru temperaturi de serviciu de până la +400°C.
- Easy arc striking and restriking
- Randament 100%
- Sudabilitate în AC și DC+

APLICATII TIPICE

- Aplicații off-shore
- Industria chimică
- Centrale hidroelectrice
- Aplicații de construcții generale

CLASIFICARE / INCADRARE

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

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile

APROBARI

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

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

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

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Cerinte:	Conditii*	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥490	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	≥350	≥510	≥30	≥50

* AW = Stare sudata

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (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

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
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

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 prescise 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 pentru orice informații actualizate.