

# Limarosta® 316L

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Nivel mínimo de molibdeno 2,7 %
- Apariencia suave del cordón.
- Escoria autoeliminable.
- Excelente fusión, sin mordeduras.
- Alta resistencia a la porosidad.

## CLASIFICACIÓN

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

## TIPO DE CORRIENTE

AC/DC(+/-)

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

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

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

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
					+20 °C	-20 °C	-105 °C
Requisito: AWS A5.4		no especificado	min. 490	min. 30	no especificado	no especificado	no especificado
EN ISO		min. 320	min. 510	min. 25	no especificado	no especificado	no especificado
Valores típicos	AW	450	580	40	70	60	40

AW = Recien soldado

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (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

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
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

### 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.