

ER316LCF TIG

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Grado a ferrite controllata per resilienza a -196°C

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9M	ER316L
EN ISO 14343-A	W 19 12 3 L
EN ISO 14343-B	SS316L

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)
----	----------------------

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.		1.0	0.30			18.0	11.0	2.5		3
Max.	0.025	2.0	0.65	0.020	0.030	20.0	14.0	3.0	0.3	8
Valori tipici	0.01	1.4	0.5	0.01	0.015	18.5	12.8	2.6	0.15	6

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		Min.	Valori tipici
Rottura	(MPa)	510	605
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	320	465
Allungamento (%)	4d	30	50
	5d	25	45
Resilienza ISO-V (J)	-130°C		> 100
	-196°C		> 60
Espansione laterale* (mm)	-196°C	0.38	1.0

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.4	PE Tubo	2.5	TER316LCF-24

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.