

Z - 316 L

Especificaciones:

AWS:	A5.4	E 316 L-16
EN ISO:	1600	E 19 12 3 L R 1 2

Descripción y Aplicaciones:

- Electrodo recubierto de rutilo para soldar aceros Cr-Ni-Mo resistentes a la corrosión estabilizados.
- Transferencia de metal suave con CA y CC.
- Los cordones de metal de soldadura exhiben una fina formación de ondulación.
- Arco enfocado y estable con baja pérdida por salpicaduras.
- Fácil liberación de escoria.
- Fórmula resistente a la humedad que produce soldaduras libres de porosidad.

Composición típica de todo el metal de soldadura [wt%]

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.025	0.80	0.80	18.0	11.5	2.8

Propiedades mecánicas típicas de todos los metales de soldadura

Rm [MPa]	Rp 02 [MPa]	A5 [%]	Impact [ISO-V]
580	450	40	70J@20°C

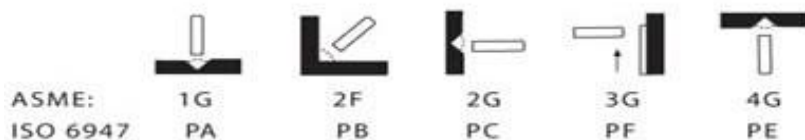
Materiales a soldar

Extremadamente bajo en carbono C<0.03%	DIN 17 440 / 17 445	X2 CrNiMo 17132	1.4404
		X2 CrNiMo 18 143	1.4435
		X2 CrNiMo 17 122	1.4406
		X2 CrNiMo 17 133	1.4429
		X5 CrNiMo 17 122	1.4401
Carbono medio C>0.03%	DIN 17 440 /17 445	X5 CrNiMo 17 133	1.4436
		G-X6 CrNiMo 18 12	1.4437
		G-X10 CrNiMo 18 9	1.441
		G-X6 CrNiMo 18 10	1.4408
Ti-, Nb Estabilizada	DIN 17 440 /17 445	X6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571
		X6 CrNiNb 18 10	1.455
		G-X5 CrNiNb 18 9	1.4552
		G-X5 CrNiMoNb 18 10	1.4581
		X10 CrNiMoNb 18 12	1.4583

Corriente
(= +) - Uo : 60v

Volver a secar
2h/300°C

Posición de soldadura



Dia		Longitud		Corriente (amp)	Peso carton (kg)
in	mm	in	mm		
3/32	2.5	12	300	50-75	2.5
1/8	3.25	14	350	75-110	2.5