

SUPRANOX 316L

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Facilidad para el cebado y reencendido del arco.
- Adecuado para su uso con CA [mínimo OCV 50V] o CC positiva.
- Rendimiento 100%.

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

HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

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

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	no especificado	≥490	≥30	no especificado
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	no especificado
Valores típicos	AW	460	580	43	68

* AW = Recién soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
1,6 x 300	20-40
2,0 x 300	30-60
2,5 x 300	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
1,6 x 300	VPMD	250	1.8	W000375922
2,0 x 300	CBOX	323	3.6	W100375872
2,5 x 350	CBOX	187	4.1	W100375873
3,2 x 350	CBOX	120	4.2	W100375876
4,0 x 450	CBOX	81	5.5	W100375878

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 para cualquier información actualizada.