

SAFINOX R 316L

Electrodes enrobées

Aciers inoxydables et résistants à chaud



SAFINOX R316L est une électrode inox à fusion douce sans projections de type E316L (AWS 5.4). Cordon lisse de bel aspect et laitier d'enlèvement très facile. Proposée en version CBOX ou en packaging sous-vide VPMD.

Electrode à fusion douce pour le soudage des aciers inoxydables à très basse teneur en carbone des nuances 18% à 20% de Cr, 8% à 10% de Ni et 2% à 3% de Mo.

Classification normalisée

EN ISO	3581-A: E 19 12 3 L R 12
AWS	A5.4: E 316L-17

Agréments / Homologations

ABS	BV	DB	DNV	GL	LRS	RINA	TÜV
E316L-16	UP	●	316L	4571	316L	316L	●

CE

Composition chimique (Valeurs type en %)

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

Caractéristiques mécaniques

Re-Lim Elast (N/mm ²)	Rm Resist meca (N/mm ²)	Allongement A5 (%)	Résilience ISO - V (J)
			20 °C
≥ 350	≥ 510	≥ 30	≥ 50

Nuances d'aciers

AISI 316-316L-316LN

ASTM A312 Grad TP316, TP316L

1.4401 (X4CrNiMo17-12-2), (GX2CrNiMoN18-10); 1.4404 (X4CrNiMo17-12-2); 1.4406 (X2CrNiMoN17-11-2); 1.4408 (GX5CrNiMo19-11); 1.4429 (X2CrNiMoN17-13-3); 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3); 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3); 1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2); 1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2); 1.4581 (GX5CrNiMoNb19-11); 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

ASTM A351 Grad CF3M, CF3MA

Stockage

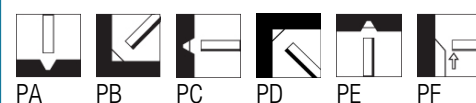
Tenir au sec et évitez la condensation.

Réétuvage généralement non-requis.

Si nécessaire 250°C – 300°C pendant 1 heure, 5 fois maximum.

Intensité et position de soudage

AC; CC+



Conditionnement

Diam. (mm)	Longueur (mm)	Courant (A)	Poids approx.n(kg/1000)	CBOX		SMPA		VPMD	
				PC	Code	PC	Code	PC	Code
1.60	300	20-40	7.1					250	W000375898
2.0	300	30-60	11.5	310	W000288791			150	W000288796
2.5	300	55-80	18.4	190	W000288792	30	W000375947	90	W000288797
3.2	350	70-110	35.7	120	W000288793	20	W000375948	55	W000288798
4.0	350	120-140	52.3	80	W000288794			40	W000288799
5.0	350	145-180	84.8	50	W000375892			20	W000375895