

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E316L-17	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4430
ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 1 2	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

TEMPERATURES

Appareil à pression :-120...+350°C
Résistance à la formation de calamine : n.a

CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutile-basique pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables de type 316L ou équivalents
Niveau minimum de molybdène : 2.7%
Bel aspect du cordon et dégrassage facile du laitier
Excellent mouillage, peu sensible aux caniveaux
Haute résistance aux porosités
Soudage en courant AC/DC
Egalement disponible en emballage sous vide Sahara ReadyPack® [SRP]

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

HOMOLOGATIONS

DNV	LR	RMRS	TÜV
316LH10	316L	316L	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

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

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élas- tique 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)		
				+20°C	-20°C	-105°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A Valeurs typiques	non demandé min. 320 450	min. 490 min. 510 580	min. 30 min. 25 40	non demandé non demandé 70	60	40

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm) Longueur (mm)	Conditionnement					
		1.5	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	140	200	125	135	85	55
	Poids net/étui (kg)	0.7	2.3	2.7	4.8	5.9	5.9
SRP	Nb d'électrodes/étui	-	57	65	52	28	22
	Poids net/étui (kg)	-	0.6	1.5	1.8	2.0	2.4
Linc Can™	Nb d'électrodes/étui	-	-	195	124	79	-
	Poids net/étui (kg)	-	-	4.3	4.3	5.3	-

Identification Marquage: 316L-17 / LIMAROSTA 316 L Couleur du bout: rose

Limarosta® 316L: rev. C-FR25-01/02/16

Limarosta® 316L

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Très bas carbone [C <0.03%]					
	X2CrNiMo17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2CrNiMo18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN17-13-3		1.4429		
Moyen carbone [C <0.03%]					
	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
		GX5CrNiMo19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Stabilisés au Ti, Nb					
	X6CrNiMoTi17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6CrNiMoNb17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			(S)*	E(kJ)	H(kg/h)			
1.5 x 250	20-40							
2.0 x 300	35-50	DC+	39	49	0.59	11.4	155	1.79
2.5 x 350	45-80	DC+	46	92	0.95	21.5	83	1.79
3.2 x 350	80-115	DC+	51	157	1.5	35.3	48	1.69
4.0 x 450	100-155	DC+	75	339	1.9	69.2	24	1.69
5.0 x 450	150-220	DC+	85	577	2.7	1078	16	1.69

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
1.5	30A	35A	35A			
2.0	40A	45A	45A	40A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A			
5.0	180A	180A				