

Stick Electrode E316L

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 3581: E 19 12 3 LR 12

AWS A5.4: E316L-16

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

ES Electrodo con revestimiento de rutilo y muy bajo en carbono, para soldadura de inoxidable de tipo 18Cr/12Ni/2Mo, estabilizados y no estabilizados, con Ti o Ni. Excelente soldabilidad (AC/CC+), fusión suave y fácil limpieza de escoria. Apto para inox 316, 316L, 316Ti y 318. Soldadura plana, en rincón, ascendente, horizontal y bajo techo.

FR Électrode à enrobage rutile et à très faible teneur en carbone, pour soudage des aciers inoxydables de type 18Cr/12Ni/2Mo, stabilisés et non stabilisés au Ti ou au Ni. Excellente soudabilité (CA/ CC), fusion doux et nettoyage aisé de la scorie. Adaptée aux aciers inoxydables 316, 316L, 316Ti et 318. Soudage à plat, en angle, vertical montant, horizontal et au plafond.

EN Rutile coated electrode and low carbon contents, for stainless steels type 18Cr/12Ni/2Mo, stabilized and non-stabilized with Ti and Ni. Excellent welding performance (AC/DC+), soft melting and easy slag cleaning. Suitable for inox 316, 316L, 316Ti and 318. Flat, fillet, vertical-up, horizontal and overhead welding.

POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



EN ISO 6947	PA	PB	PC	PF	PE
AWS A3.0	1G	2F	2G	3G	4G

COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P	Cu
<0.03	0.75	0.55	18	12	2.55	<0.03	<0.04	<0.75

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	A5(%)	CORRIENTE / CURRENT / COURANT
>520 MPa	>350 MPa	>30	AC/DC

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

∅ (mm)	Longitud/Longueur/Lenght	Intensidad/Intensité/Intensity (A)	Corriente/Courant/Current (+)
2,0	300	30 – 50	AC/DC
2,5	300	50 - 75	AC/DC
3,2	350	75 - 110	AC/DC
4,0	350	110 – 150	AC/DC

