STARINOX 316L

Elettrodi rivestiti

Acciao inossidabile e resistente alle alte temperature

STARINOX 316L è un elettrodo MMA semi-basico adatto alla saldatura di acciai austenitici al Cr-Ni o acciai da getti contenenti 16-20%Cr , 10-14%Ni e 2-3%Mo, ovvero AISI 316, AISI 316L, avendo un basso contenuto di carbonio. Questo elettrodo può essere utilizzato anche per la saldatura di acciai inossidabili dello stesso tipo stabilizzati e non per temperature di servizio inferiori a +400 ° C.
Esso è particolarmente adatto per offshore, industria chimica, centrali idroelettriche e per le applicazioni generali di costruzione .
Questo elettrodo offre saldabilità eccellente ed è particolarmente adatto per applicazioni testa-testa e d'angolo in piano, gli elettrodi di diametro 2,5mm e 3,2mm possono essere utilizzati per la saldatura in posizione.
Permette un trasferimento d'arco stabile da cui risulta un eccellente aspetto e profilo del cordone che appare leggermente concavo nelle saldature orizzontali e verticali d'angolo. Pochissimi spruzzi in combinazione con una scoria facilmente rimovibile, riducono al minimo i tempi per la pulizia della saldatura. Facile innesco e reinnesco. Adatto per l'uso sia con AC [minimo OCV 50V] o DC elettrodo positivo. Efficienza 100%.

Classificazione	
EN ISO	3581-A: E 19 12 3 L R 12
AWS	A5.4: E 316L-16

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

CE

Analisi Chimica

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

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Snervamento (N/mm²)	Rottura (N/mm²)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
			20 °C
≥ 350	≥ 510	≥ 30	≥ 50

Materiali

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)

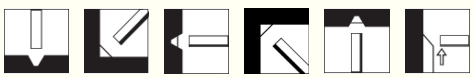
ASTM A351 Grad CF3M, CF3MA

Condizioni di immagazzinamento

Mantenere asciutto ed evitare la condensa. Ricondizionamento normalmente non richiesto. Se necessario, 250°-300°C per 1 ora, max per 5 volte.

Corrente e posizione di saldatura

AC; DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	GASP		VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code	Elettrodi per confezione	Code
1.60	300	20-40	7.1	430	W0003758 83		
2.0	300	30-60	11.5	310	W0003758 84	150	W0002887 85
2.5	300	55-80	18.4	190	W0003758 87	90	W0002887 86
3.2	350	70-110	35.7	120	W0003758 85	55	W0002887 88
4.0	350	120-140	52.3	80	W0003758 89	40	W0002887 89
5.0	350	145-180	84.8	50	W0003758 90	20	W0002887 90