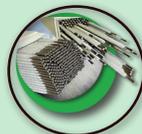


A.R.C.

SOUUDURE

EI42



Electrode INOX alimentaire type 316

Classification

AWS A5.4 : E316L-16
ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 32

EN 1600 : E 19 12 3L R 32

Propriétés & Applications

Electrode rutile-basique déposant un acier austénitique au molybdène à teneur en ferrite moyenne de 8% et à très basse teneur en carbone. Enrobage à très faible reprise d'humidité, fusion douce sans projection, bon détachement du laitier, très bel aspect du cordon, réamorçage aisé. Utilisée pour le soudage et le rechargement des inox austénitiques non stabilisés de type Cr/Ni/Mo et des aciers plaqués de même composition résistants aux agressions chimiques sous forme de solutions ou de gaz (jusqu'à 550°C). Température de service en milieu corrosif liquide : de -120°C à +400°C. Excellente résistance à la corrosion dans l'eau de mer. Industries chimiques, pétrochimiques et maritimes, raffineries, réservoirs, tuyaux, échangeurs de chaleur, industries alimentaires...

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables d'usage général:

UNS	Aciers	EN 10088	N° de Mat.	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo 19 11 2	1.4408	
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi18-12	1.4573	
S31640	316Cb	X6NiCrMoNb17-12-2	1.4580	
		G-X5CrNiMoNb19-11-2	1.4581	

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
<0.03	0.8	0.7	18.5	12	2.7	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>400	>560	>35	+20°C 70 -120°C 40

