

Cor-A-Rosta® P316L

CLASSIFICATION

AWS A5.22 : E316LT1-1/-4
 ISO 17633-A : T 19 12 3 L P C/M 2

CARACTERISTIQUES

Fil fourré avec gaz pour le soudage des aciers inoxydables.
 Arc stable, peu de projections, décrassage aisé du laitier.
 Excellentes caractéristiques opératoires et de dévidage.
 Bel aspect de la soudure.

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT / GAZ DE PROTECTION (ISO 14175)

DC +
 M21 : Mélange de gaz Ar+ (>15-25%) CO₂
 C1 : Gaz actif 100% CO₂
 Débit : 15-25 l/min

HOMOLOGATIONS

Gaz de protection	DNV	GL	TÜV
M21	308LMS	4550S	+
C1	316LMS		pending

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Gaz de protection	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (selon WRC 1992)
M21/C1	0.03	1.3	0.5	19	12	2.7	6

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique [N/mm ²]	Résistance à la rupture [N/mm ²]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(I)	
						+20°C	-110°C
Brut de soudage: AWS A5.22 ISO 17633-A Valeurs typiques	M21/C1	AW	non demandé min. 320 440	min. 485 min. 510 580	min. 30 min. 25 38	70	40

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	
Conditionnement	Bobine plastique S200 5 kg	X
	Bobine S300 15 kg	X

Cor-A-Rosta® P316L : rev. C-FR25-01/02/15

Cor-A-Rosta® P316L

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		
		G-X5CrNiMo19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Stabilisés au Ti, Nb					
	X6CrNiMoTi17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6CrNiMoNb17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
		G-X5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

PARAMÈTRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage			
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up
1.2	100-250A	100-250A	100-200A	100-200A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Utiliser Cor-A-Rosta 316L pour le soudage à plat