

Arosta® 316L

EMR
SAHARA®

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4	E316L-16	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4430
ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 12	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

RANGO TEMPERATURA

Partes a presión : -120...+350°C
Resistencia a oxidación : n.a

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo rutilo-básico, todas posiciones, para soldadura de 316L o de aceros inoxidable equivalentes.

Nivel mín. de Mo 2.7 %.

Apariencia del cordón muy suave.

Fácil eliminación de la escoria.

Excelente mojado del baño, sin mordeduras.

Alta resistencia a corrosión general e intergranular, recubrimiento resistente.

Soldable en CC y CA.

También disponible en Sahara Ready Pack® [SRP] (sellado al vacío).

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CC/CA+ / -

HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV	DB
+	316L	316L	4571	316L	316L	316L	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN [acc.WRC 1992]
0.02	0.8	0.8	18.0	11.5	2.85	4-10

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico 0,2% [N/mm²]	R.Tracción [N/mm²]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V[J]		
				+20°C	-20°C	-120°C
Requerido: AWS A5.4 ISO 3581-A Valores típicos	no requerido min. 320	min. 490 min. 510	min. 30 min. 25	no requerido no requerido		
AW	450	580	39	80	60	40

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	1.5	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Longitud (mm)	250	300	350	350	350	350
caja cartón	Piezas / unidad	140	200	135	150	90	65
	Peso neto/unidad (kg)	0.7	2.3	2.7	4.9	4.8	5.0
SRP	Piezas / unidad	-	-	69	56	-	-
	Peso neto/unidad (kg)	-	-	1.4	1.8	-	-
Linc Can™	Piezas / unidad	-	-	217	134	80	-
	Peso neto/unidad (kg)	-	-	4.7	4.4	4.2	-

Identificación Marcado: 316L-16 / AROSTA 316 L Color punta: rosa

Arosta® 316L rev. C-ESZ7-12/05/16

Arosta® 316L

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
C extra bajo [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		
C medio [C >0.03%]					
	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
		GX5CrNiMo19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Estabilizados 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

SMAW

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodos/ kg metal 1/N
			- por electrodo a Intensidad máx - (S)*	E(kJ)	H(kg/h)			
1.5 x 250	20 - 40	CC+	25	19	0.44	5.8	330	1.92
2.0 x 300	30 - 50	CC+	42	44	0.58	10.7	150	1.61
2.5 x 350	40 - 75	CC+	50	86	0.88	19.9	82	1.61
3.2 x 350	60 - 110	CC+	57	157	1.3	32.9	49	1.61
4.0 x 350	80 - 150	CC+	64	240	1.7	49.2	32	1.59
5.0 x 350	140 - 220	CC+	67	396	2.6	77.1	20	1.59

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G	PH/5Gasc
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	80A		
5.0	180A	180A	180A			

Para pasadas de raíz, se recomienda CC-