

Linux P 316L

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E308L-16	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4430
ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 3 2	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

TEMPERATURES

Appareil à pression : -120...+350°C
 Résistance à la formation de calamine : n.a

CARACTÉRISTIQUES

Electrode inoxydable à enrobage rutile pour le soudage des aciers type 316L ou équivalents
 Bel aspect du cordon de soudure
 Faible taux de projection faible et haute résistance à la fissuration
 Excellent mouillage
 Découpage facile du laitier
 Courants AC et DC
 Disponibles en emballage sous vide PROTECH

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

NATURE DU COURANT

AC / DC +

HOMOLOGATIONS

ABS	TÜV
+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN [acc.WRC 1992]
0.025	0.8	0.6	19.0	12.0	2.5	3-10

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

	Condition	Limite élas- tique 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
					+20°C	-105°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A Valeurs typiques	AW	non demandé	min. 520	min. 30	non demandé	
		min. 320	min. 510	min. 25	non demandé	
		480	580	41	70	40

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm) Longueur (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
			300	350	350	450
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	195	119	79	55	32
	Poids net/étui (kg)	2.15	2.41	2.7	3.62	3.29
Protech™	Nb d'électrodes/étui	159	110	70	46	28
	Poids net/étui (kg)	1.75	2.21	2.34	3.05	3.11

Identification	Marquage: 316L-16 / LINOX P 316L	Couleur du bout: aucune
----------------	----------------------------------	-------------------------

LinuxP316L.rev.C-FR02-01/02/16

Linux P 316L

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
Moyen carbone [C <0.03%]					
	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
		GX5CrNiMo19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Stabilisés au 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

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
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			