

OK 63.30

Electrodo rutilico E316L-17 para soldadura en aceros estabilizados no sujetos a ataque corrosivo muy severo

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-17 CSA W48 : E316L-17 Werkstoffnummer : 1.4430
Aprobaciones	ABS : E316L-17 BV : 316L CE : EN 13479 CWB : E316L-17 DB : 30.039.06 DNV-GL : VL 316 L LR : 316L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00262

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+, AC
Contenido de Ferrita	FN 3-10
tipo de aleación	Austenitic CrNiMo
Tipo de revestimiento	Acid Rutile

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como queda soldado	460 MPa	570 MPa	40 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
ISO		
Como queda soldado	-20 °C	55 J
Como queda soldado	-60 °C	43 J
Como queda soldado	20 °C	60 J

% típico de análisis de metal de soldadura							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	11.0	18.1	2.6	0.10	6

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
1.6 x 300.0 mm	30-45 A	29 V	56 %	37 sec	0.4 kg/h
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	29 V	60 %	39 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	29 V	55 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	30 V	55 %	57 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-190 A	32 V	56 %	57 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	100-280 A	32 V	56 %	63 sec	3.0 kg/h