

## Clasificación

AWS A5.4 : E316L-15  
 EN 1600: E 19 12 3L B 22

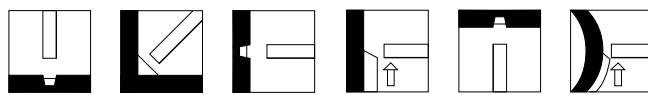
## Descripción General

Electrodo básico, todas posiciones, para aplicaciones a bajas temperaturas.  
 Buenas propiedades impacto a -196°C.  
 Buena soldabilidad y cordón de aspecto suave.  
 Bajo contenido en Carbono.  
 Temperatura de servicio hasta 400°C.  
 Elevada resistencia a corrosión general e intergranular.

### Rango Temperatura

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

## Posiciones de Soldadura



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G ↑

PE/4G

PG/5G ↑

## Tipo de Corriente

CC +

## Homologaciones

## Composición química (% en peso), metal depositado y N° de ferrita

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0,025	1,6	0,4	18,5	11,0	2,7	4-10

## Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-196°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	-	490	30	--	--
Requerido EN min.	320	510	25	--	--
Valores típicos	450	650	35	100	35

## Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	350	350	350
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	135	150	100
Peso neto/unid. (Kg)	2,7	4,8	4,8

Identificación

Marcado: Jungo 316L/316L-15

Color Punta: Rojo

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

## Materiales a soldar

Grado acero	EN 10088-1/2	EN 10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
C extra bajo C < 0,03%	X2CrNiMo17-12-2		1.4404	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMo18-14-3		1.4406	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMo17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
C medio C > 0,03%	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316L	S31600
	X4CrNiMo 17-13-3		1.4436		
		GX5CrNiMo19-11	1.4408	CF8M	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

## Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tiempo por electrodo Tipo	Energía E(KJ)	V. Dep. a Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N	
2,5x350	50-70	CC+	50	86	0,82	20,0	88	1,89
3,2x350	60-90	CC+	51	135	1,30	32,0	53	1,72
4,0x350	80-120	CC+	66	206	1,70	48,0	32	1,56

\*punta: 35 mm

## Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	Intensidad (A)	1G	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5		60	60	60	60	60	60
3,2		95	90	90	75	75	75
4,0		125	110	125	100	100	100

## Comentarios