

## Clasificación

AWS A5.4 : E316L-26\*  
 EN 1600: E 19 12 3L R 53

\*Desviaciones: Ver comentarios

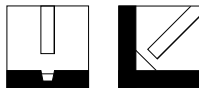
## Descripción General

Electrodo rutilo-básico, todas posiciones, para soldadura de 316L o aceros inoxidable equivalentes.  
 Nivel min. de Mo 2,7%.  
 Rendimiento 130%  
 Excelente mojado del baño, sin mordeduras.  
 Sólo para posición plana.  
 Adecuado para soldadura en ángulo y relleno en uniones en V y X.  
 Soldable en CA y CC+  
 Disponible en Sahara Ready Pack (sellado al vacío).

### Rango Temperatura

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

## Posiciones de Soldadura



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

## Tipo de Corriente

CA / CC +

## Homologaciones

LR	DNV	CONTROLAS	TÜV	TTK	UDT	BV	GL
316L	316L	+	+	+	+	UP	4404

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0,020	0,65	1,0	18,0	11,5	2,8	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	-20°C	-105°C
Sin tratamiento						
Requerido AWS min.	-	490	30	--	--	--
Requerido EN min.	320	510	25	--	--	--
Valores típicos	450	580	40	70	60	40

## Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	450	450	450

Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)

Piezas/unid.	31	23	19
Peso neto/unid. (Kg)	1,7	2,0	2,3

Identificación

Marcado: Limarosta 316L-130/316L-26 Color Punta: Rosa

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	
				CF-3M	J92800	
	X2CrNiMo18-14-3		1.4406	(TP)316L	S31603	
		X2CrNiMo17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
C medio C > 0,03%	X2CrNiMoN 17-13-3		1.4429			
		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 Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	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
3,2x450	90-120	CC+	68	227	1,90	55,7	28	1,67
4,0x450	120-160	CC+	78	376	2,50	87,0	18	1,67
5,0x450	160-200	CC+	81	577	3,70	121,1	12	1,72

\*punta: 35 mm

## Parámetros óptimos de soldadura

Posición	1G	2F
Díámetro (mm)	Intensidad (A)	
3,2	110	105
4,0	155	150
5,0	175	175

## Comentarios

Desviaciones: Composición química Si máx. 1,1%; AWS A5.4: Si máx. 0,90%