

Ultra-steel 36.16

AWS A5.4/A5.4M: E 316 L-16 ASME SFA-A5.4: E 316 L-16
AWS A5.4/A5.4M: E 316 L-17 ASME SFA-A5.4: E 316 L-17

Propriedades

Eletrodos do grupo Cr-Ni-Mo 19/12/3 de Extra Baixo Teor de Carbono, (C<0,04), para soldagem de união ou revestimento do Aço Inoxidável AISI 316 e 316L, Ultra Resistente à Corrosão por soluções oxidantes de alta agressividade em geral até 350°C, e à corrosão intercrystalina pela inibição da precipitação de Carbonetos de Cromo.

Aplicações

Evaporadores, Exaustores, Bombas, Turbinas, Hastes, Telas, Tanques, Recipientes, Vasos, Tubulações, Válvulas, Destilarias, Transportes de Corrosivos, Misturadores, Centrífugas, Filtros e Equipamentos da área Química, Petroquímica, Papel e Celulose, Têxtil, Couro, Aeronaval, Cirúrgica, Decapagem e Caldeirarias Especializadas.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.03	18.0	12.5	2.5	1.08	0.72	0.02	0.01	0.3

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %
540	400	43

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal	Vertical e Sobre Cabeça
2.00 X 300	45-65	40-60
2.50 X 300	70-85	65-75
3.25 X 350	85-110	80-90
4.00 X 350	110-140	100-120
5.00 x 350	120-160	-

Posições de Soldagem

Todas, exceto vertical descendente

Polaridade

CC+ ou CA

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1