

Classificação

AWS A5.4	EN 1600
E 316L-17	E 19 12 3 L R 3 2

Características e Aplicações típicas

Eletrodo de revestimento misto, de baixo teor de Carbono, para a soldagem de juntas de aços de composição similar e de resistência à corrosão química elevada. Apto para camadas de enchimento e acabamento em soldas do tipo “cladding”. O aspecto do cordão é uniforme e liso e a escória de fácil remoção. Apresenta boa resistência à corrosão intercrystalina para temperaturas de serviço de até 400 °C.

Excelente para a soldagem fora de posição, exceto na vertical descendente; escória autodestacável e sem resíduos; revestimento resistente à umidade.

Materiais de base

1.4401, 1.4404, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4583.
S31653, AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Análise Química do Metal Depositado %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,025	0,80	0,50	18,0	2,80	12,0


Propriedades Mecânicas Típicas

Resistência à Tração N/mm ²	Limite de Escoamento N/mm ²	Alongamento %	Impacto Ensaio Charpy V	Dureza HB
560	380	30	60 J	~175

Instruções para Soldagem

Conduzir o eletrodo com ligeira inclinação e arco curto. Ressecar por duas horas a 120 – 200 °C.

Posições de Soldagem



Tipo de corrente: CC (+) ou CA

Parâmetros de Soldagem Recomendados

Eletrodo Ø x L [mm]	2,0 x 250	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450
Corrente [A]	40 – 60	50 – 90	80 – 120	120 – 160	140 – 200