



Selectarc 316VD

Electrode inox type 316L
Verticale descendante

Classification

AWS A5.4 : E316L-16
ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 3 1

EN 1600 : E 19 12 3 L R 3 1

Propriétés & Applications

Electrode rutile-basique déposant un acier austénitique au molybdène à basse teneur en carbone. Cette électrode a été spécialement étudiée pour le soudage en position verticale descendante. Soudage et rechargement des inox austénitiques non stabilisés de type Cr/Ni/Mo et aciers plaqués de même composition, résistants aux agressions chimiques : acide acétique, benzoïque, citrique, cyanhydrique, formique, nitrique, stéarique, sulfurique, phosphorique... Température de service en milieu corrosif liquide : de -120°C à +350°C. Excellente résistance à la corrosion dans l'eau de mer. Industries chimiques, pétrochimiques et maritimes, raffineries, réservoirs, tuyaux, échangeurs de chaleur....

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables d'usage général:

UNS	Aciers	EN 10088	N° de Mat.	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo 19-11-2	1.4408	
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi18-12	1.4573	
S31640	316Cb	X6NiCrMoNb17-12-2	1.4580	
		G-X5CrNiMoNb19-11-2	1.4581	

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
<0.03	0.8	0.7	18.0	11.5	2.5	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

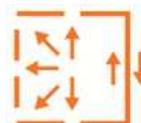
R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>400	>560	>30	+20°C >60

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x300	3,2x350
Intensité	(A)	50	70	100

Etuvage 1 heure à 250°C si nécessaire. Température entre passes : maxi 150°C.

ind.12



= + ~ 80V

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.