

# Selectarc Inox 316B

*Electrode inox au molybdène*

## Classification

AWS A5.4 : E316L-15  
 ISO 3581-A : E 19 12 3 L B 4 2

EN 1600 : E 19 12 3 L B 4 2

## Propriétés & Applications

Electrode à enrobage basique déposant un acier austénitique au molybdène avec une teneur en ferrite moyenne de 8% et à basse teneur en carbone. Fusion douce, bon détachement du laitier, bel aspect du cordon. Utilisée pour le soudage et le rechargement des inox austénitiques non stabilisés de type Cr/Ni/Mo et des aciers plaqués de même composition résistants aux agressions chimiques sous forme de solutions ou de gaz : acide acétique, benzoïque, citrique, cyanhydrique, formique, nitrique, stéarique, sulfurique, phosphorique... Températures 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

#### Aciérs 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
S31651	316LN	X2CrNiMoN17 12 2	1.4406	
J92900		G-X5CrNiMo19 11 2	1.4408	
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi1712 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
<0.04	0.4	1.6	18.0	12.0	2.7	Base

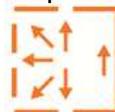
## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

$R_{p0.2}$ ( MPa )	$R_m$ ( MPa )	$A_5$ ( % )	KV ( J )
>380	>560	>35	+20°C >80 -120°C >50

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	$\emptyset \times L$ ( mm )	2,5x300	3,2x350	4,0x350
Intensité ( A )		70	90	120

Etuvage des électrodes : 250°C/1h, si nécessaire. Température entre passes : maxi 150°C.



= +

FT-Fr-143-160405

**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.