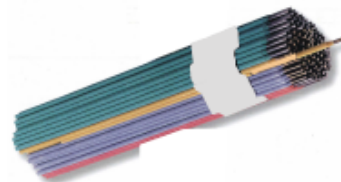


ELECTRODE 316 L

ELECTRODE INOX AU MOLYBDENE

PROPRIETES ET APPLICATIONS :

- Electrode rutile-basique déposant un film austénitique au molybdène à teneur en ferrite moyenne de 8% et à très basse teneur en carbone.
- Enrobage à très faible reprise d'humidité.
- Fusion douce sans projection.
- Bon détachement du laitier.
- Très bel aspect du cordon.
- Réamorçage aisé.
- 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 (jusqu'à 550°C).
- Excellente résistance à la corrosion dans l'eau de mer, industries chimiques, pétrochimiques et maritimes, raffineries, réservoirs, tuyaux, échangeurs de chaleur, industries alimentaires, ...



NUANCES D'ACIERS SOUDABLES :

Aciers inoxydables d'usage général :

UNS	Aciers	EN 10088	N° d'alliages	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316 L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo 19 11 2	1.4408	
S31635	316 Ti	X6CrNiMoTi 17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316 Ti	X10CrNiMoTi 18-12	1.4573	
		G-X5CrNiMoNb 19-11-2	1.4581	
S31640	318	X10NiCrMoNb 18-12	1.4583	

CONDITIONS D'EMPLOI :

Température de service en milieu corrosif liquide : de - 120°C à + 400°C

Température maxi entre passes : 200°C

Etuvage 1 heure à 250°C si nécessaire

CARACTERISTIQUES :

Intensités moyennes : 2,5 x 300 : 70 A
3,2 x 300 : 100 A

Classification :

AWS A5.4 : ~ E 316L - 16
ISO 3581: E 19.12.3 LR 26
EN 1600: E 19 12 3 L R 32

Analyse type du métal déposé:

C : < 0,03
Mn : 0,70
Si : 0,80
Ni : 12,00
Cr : 18,50
Mo : 2,70