

Electrodo Lincoln PRIMALLOY E-316 L/16

Soldadura Inoxidable / Electrodo Manual / Proceso SMAW

Características Principales.

- Rutilo-Electrodo de acero inoxidable básico.
- Soldable en polaridad CA y DCEP.
- El revestimiento de fundente ofrece una excelente soldabilidad y una fácil eliminación de escoria.
- 2.5% Mo, agregado para proporcionar resistencia a la fluencia y mayor ductilidad a temperaturas elevadas.
- Bajo nivel de carbono de metal de soldadura, aumenta la resistencia a la corrosión intergranular.

Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones excepto Vertical abajo.

Aplicaciones Típicas.

- Diseñado para la soldadura de aceros inoxidables al 19% Cr-12% Ni-2% Mo como 316 316L
- Industria química de la gasolina.
- Construcción de generación de energía.
- Construcción naval y costa afuera.
- Alimentos y bebidas.

Conformidad.

AWS A5.4/A5.4M
AWS A5.4/A5.4M

E316-16
E316L-16

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Cajas (Kg)
2265	3/32 (2.4)	12 (300)	16 / 4 de 4 Kg
2266	1/8 (3.25)	14 (350)	20 / 4 de 5 Kg
2267	5/32 (4.0)	14 (350)	20 / 4 de 5 Kg
2268	3/16 (5.0)	14 (350)	20 / 4 de 5 Kg

PROPIEDADES MECÁNICAS - TÍPICAS.

	Condición	Resistencia a la Tensión Mpa	Elongación %	Número de ferrita
Requerimiento AWS	Soldado	490	30	No especificado
Resultados Típicos.	Soldado	600	42	8

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
Requerimiento AWS	<0.04	<1.0	0.5-2.5	<0.04	<0.03	17.0-20.0	2.0-3.0	11.0-14.0	<0.75
Resultados Típicos.	0.027	0.82	0.88	0.022	0.014	19.60	2.21	11.28	0.01