

## SW 316 L CORED

### Normes

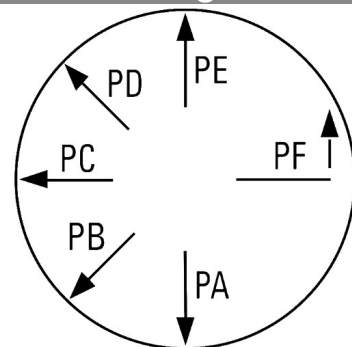
AWS A5.22/ ASME SFA5.22 E316LT1-1/-4

EN ISO 17633-A-T 19 12 3 L P M21/C1 2

### Applications

- Soudage des aciers inoxydables et austénitiques
- Construction navale
- Tuyauterie alimentaire

### Position de soudage



### Propriétés

- Bonnes performances toutes positions
- Hautement résistant à la corrosion

### Polarité et gaz

DC +

Ar + 20~25% CO<sup>2</sup>

### Analyse chimique (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.025	0.90	1.38	0.013	0.008	11.73	17.54	2.63

### Propriétés mécaniques

Protection gazeuse	Rupture mécanique (MPa)	Élasticité (%)	Température de test (°C)	Résilience - CVN (J)
80% Ar + 20% CO <sup>2</sup>	555	42.4	-60	45

### Paramètres de soudage

Protection gazeuse	CTWD* (mm)	Vitesse de fil (mètres/minute)	Intensité (A)	Tension (V)	Déposition (kg/heure)
1,2mm					
80% Ar + 20% CO <sup>2</sup>	20	6.1	140	23~26	2.6
		9.0	180	27~30	3.6
		11.5	210	27~30	4.6

\*Contact Tip to Work Distance (Distance entre le tube contact et la surface de travail)

N'hésitez pas à nous contacter pour connaître les conditionnements disponibles !