

ULTRAMET B316L



AWS A5.4 E316L-15

EN ISO 3581 E 19 12 3 LB 42

Electrode à enrobage basique pour soudage toutes positions des aciers inoxydables austénitiques type 316/316L ou équivalents.
Particulièrement adaptée aux positions de soudage verticale montante et plafond les plus exigeantes y compris pour la tuyauterie selon l'ASME 5G/6G. En condition sur site, elle est très tolérante au vent et courants d'air.

Applications principales

Industries alimentaires, pharmaceutiques. Accastillage.

316 - 316L - 316LN - 316Ti - 316Nb - X2 CrNiMo 17.12.2 - X2 CrNiMo 18.14.3

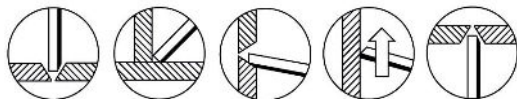
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
<0.03	1.2	0.3	0.02	0.01	19.00	12.0	2.6	<0.1	6

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	600	470	33	80	- 50	
				45	- 196	

Positions de soudage



Nature du courant

DC +

Étuvage

300°C *
1-2 h

Pas de préchauffage, température entre passes maximum de 250°C. Pas de TTAS.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	300	9726-2525	227	4.0	3	60-90
3.2	350	9726-2532	132	4.5	3	75-120
4.0	350	9726-2540	87	4.5	3	100-155
5.0	450	9726-2550	53	5.5	3	130-210

*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.