

## CLASSIFICATION

AWS A5.4	E316L-16	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4430
ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 1 2	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

## TEMPERATURES

Appareil à pression :-120...+350°C  
Résistance à la formation de calamine : n.a

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutilo-basique pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables de type 316L ou équivalents  
Niveau minimum de molybdène : 2.7%  
Haute résistance à la corrosion intergranulaire  
Bel aspect du cordon et dégrassage facile du laitier  
Enrobage très résistant  
Soudage en courant AC/ DC  
Egalement disponible en emballage sous vide Sahara Ready Pack (SRP)

## POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

## NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

## HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV	DB
+	316L	316L	4571	316L	316L	316L	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN [acc.WRC 1992]
0.02	0.8	0.8	18.0	11.5	2.85	4-10

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)		
				+20°C	-20°C	-120°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A Valeurs typiques	non demandé min. 320 450	min. 490 min. 510 580	min. 30 min. 25 39	non demandé non demandé 80	60	40
AW						

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm) Longueur (mm)	Allongement (%)					
		1.5	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
carton box	Nb d'électrodes/étui Poids net/étui (kg)	140 0.7	200 2.3	135 2.7	150 4.9	90 4.8	65 5.0
SRP	Nb d'électrodes/étui Poids net/étui (kg)	- -	- -	69 1.4	56 1.8	- -	- -
Linc Can™	Nb d'électrodes/étui Poids net/étui (kg)	- -	- -	217 4.7	134 4.4	80 4.2	- -

Identification Marquage: 316L-16 / AROSTA 316 L Couleur du bout: rose

Arosta' 316L: rev. C-FRZ7-12/05/16

# Arosta® 316L

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Très bas carbone [C &lt;0.03%]</b>					
	X2CrNiMo17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2CrNiMo18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN17-13-3		1.4429		
<b>Moyen carbone [C &lt;0.03%]</b>					
	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
		GX5CrNiMo19-11	1.4408	CF 8M	J92900
<b>Stabilisés au Ti, Nb</b>					
	X6CrNiMoTi17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6CrNiMoNb17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

## PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion		Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			[S]*	[S]*	E(kJ)	H(kg/h)			
1.5 x 250	20 - 40	DC+	25	19	0.44	5.8	330	1.92	
2.0 x 300	30 - 50	DC+	42	44	0.58	10.7	150	1.61	
2.5 x 350	40 - 75	DC+	50	86	0.88	19.9	82	1.61	
3.2 x 350	60 - 110	DC+	57	157	1.3	32.9	49	1.61	
4.0 x 350	80 - 150	DC+	64	240	1.7	49.2	32	1.59	
5.0 x 350	140 - 220	DC+	67	396	2.6	771	20	1.59	

\*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

## PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
1.5	30A	35A	35A			
2.0	40A	45A	45A	40A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		
5.0	180A	180A	180A			

Pour les passes de racine, il est recommandé de souder en DC