

Limarosta® 316L

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4	E316L-17	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4430
ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 1 2	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

RANGO TEMPERATURA

Partes a presión : -120...+350°C
Resistencia a oxidación : n.a

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo rutilo-básico, todas posiciones, para soldadura de 316L o de aceros inoxidable equivalentes.

Nivel min. de Mo 2.7 %.

Alta resistencia a la corrosión general e intergranular.

Suave apariencia del cordón.

Fácil eliminación de escoria

Disponible también en Sahara Ready Pack® [SRP] (sellado al vacío).

SMAW

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CA / CC +/-

HOMOLOGACIONES

DNV	LR	RMRS	TÜV
316LH10	316L	316L	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (acc.WRC 1992)
0.02	0.8	1.0	18.0	11.5	2.8	4-10

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico 0, 2% [N/mm ²]	R.Tracción [N/mm ²]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V(J)		
				+20°C	-20°C	-105°C
Requerido: AWS A5.4 ISO 3581-A Valores típicos	no requerido min. 320 450	min. 490 min. 510 580	min. 30 min. 25 40	no requerido no requerido 70	60	40

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	1.5	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Longitud (mm)	250	300	350	350	450	450
Caja cartón	Piezas / unidad	140	200	125	135	85	55
	Peso neto/unidad (kg)	0.7	2.3	2.7	4.8	5.9	5.9
SRP	Piezas / unidad	-	57	65	52	28	22
	Peso neto/unidad (kg)	-	0.6	1.5	1.8	2.0	2.4
Linc Can™	Piezas / unidad	-	-	195	124	79	-
	Peso neto/unidad (kg)	-	-	4.3	4.3	5.3	-

Identificación Marcado: 316L-17 / LIMAROSTA 316 L Color punta: rosa

Limarosta® 316L: rev. C-ES25-01/03/16

Limarosta® 316L

SMAW

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
C extra bajo [C <0.03%]					
	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		
C medio [C >0.03%]					
	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
		GX5CrNiMo19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Estabilizados Ti, Nb					
	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

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a Intensidad máx - (S)*	Energía E(kJ)	V.Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
1.5 x 250	20-40							
2.0 x 300	35-50	CC+	39	49	0.59	11.4	155	1.79
2.5 x 350	45-80	CC+	46	92	0.95	21.5	83	1.79
3.2 x 350	80-115	CC+	51	157	1.5	35.3	48	1.69
4.0 x 450	100-155	CC+	75	339	1.9	69.2	24	1.69
5.0 x 450	150-220	CC+	85	577	2.7	107.8	16	1.69

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G	PH/5Gasc
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			
5.0	180A	180A				