

LNT 316L

CARACTÉRISTIQUES

- Le métal déposé résiste à la corrosion par cavité causée par les acides oxydants.
- Excellentes caractéristiques mécaniques et chimiques.
- Convient pour le soudage ou le rechargement dur d'aciers inoxydables de même composition chimique.

CLASSIFICATION

AWS A5.9ER316L

EN ISO 14343-AW 19 12 3 L

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1

Gaz inerte Ar (100 %)

APPLICATIONS TYPIQUES

- Tuyauterie
- Pétrochimie
- Production d'énergie nucléaire

HOMOLOGATIONS

CE	
+	

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.01	1.5	0.5	18.5	12	2.7

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
						+20°C	-120°C	-196°C
Valeurs typiques	I1	AW	400	620	35	100	80	40

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1,2	Tube PE	5.0	601020
1,6	Tube PE	5.0	582239
2,0	Tube PE	5.0	600807
2,4	Tube PE	5.0	582499
3,2	Tube PE	5.0	582437

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici: