CLASSIFICATION

AWS A5.4 : E316L-16

EN 1600 : E 19 12 3 L R 3 2

ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 3 2

DIAMÈTRE (mm)

1,6 / 2 / 2,5 / 3,2

EMBALLAGE (kg)

1,5 / 2,7 / 4 / 5 /

GAZ DE BLINDAGE

Ar+1 à 2% CO_2

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
>400	>560	>35	+20°C	70
			-120°C	40

CONDITIONS D'EMPLOI

Electrode	ØxL (mm)	1,6x250	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Intensité	(A)	30	45	70	100	135	180

Etuvage des électrodes : 250°C/1h, si nécessaire. Température entre passes : maxi 200°C.

ANALYSE CHIMIQUE

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
<0.03	0.8	0.7	18.5	12.0	2.7	Base

MATÉRIAUX À SOUDER

Aciers inoxydables d'usage général

EMT -
ZA du Ballon 90300 Offemont
tél : 33 (0)3 84 26 55 88
Adresse mail : contact@e-m-t.fr

UNS	Aciers	EN 10088	N° de Mat.	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo 19 11 2	1.4408	
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi18-12	1.4573	
S31640	316Cb	X6NiCrMoNb17-12-2	1.4580	
		G-X5CrNiMoNb19-11-2	1.4581	

POSITIONS DE SOUDAGE

1G/PA 2F/PB 2G/PC 4G/PE 3G/PF 3G/PG

EMT -
ZA du Ballon 90300 Offemont
tél : 33 (0)3 84 26 55 88
Adresse mail : contact@e-m-t.fr