

Electrodo rutilo-básico de muy bajo contenido en carbono, pensado para la soldadura de aceros inoxidable austeníticos con y sin molibdeno (316, 316L, 316 Ti/Nb). Es muy resistente a las agresiones químicas y a la corrosión salina. Recomendado en industrias petroquímicas, químicas y marítimas.

■ Clasificación

EN 1600 / ISO 3581-A: E 19 12 3L R32
AWS A 5.4 : E 316 L-17

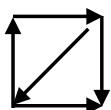
■ Aplicaciones

- Industrias petroquímicas, químicas, marítimas,
- conductos y depósitos.

■ Ventajas

- Fusión suave y regular.
- Cordón de buen aspecto.
- Soldadura de acero inoxidable 316L, 188 y 1883.
- Buena separación de la escoria.

■ Posiciones y polaridad



- Cebado a partir de 40V - Corriente continua.
- **Polaridad (+) en el electrodo.**



■ Propiedades químicas

C %	Mn %	Si %	S%	P %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %
0.03	0.70	0.70	0.015	0.015	0.05	12.00	18.00	2.50

■ Propiedades mecánicas

Re	Rm	A 5 d	FV + 20°C
350 MPa	490 MPa	30%	60 J

■ Recomendaciones

Ø electrodo (mm)	1,6	2	2,5	3,2
grosor (mm)	-	1,5▶3	2,5▶6	5▶8
corriente de soldadura (A)	30	30▶60	40▶80	70▶100

Condicionamiento

Ref.	Ø (mm)	longitud (mm)	x...
073685	Ø 1.6	250	14
082359	Ø 2.0	300	12
082335	Ø 2.5	300	10
081499	Ø 2.5	300	30
082342	Ø 3.2	350	8
081482	Ø 3.2	350	25
081963	Ø 3.2	350	600 (20 kg)