

Description & Applications

Austenitic stainless-steel electrode suitable for welding of austenitic Cr-Ni steels of low carbon content as well as cast steels. Suitable for operating temperature up to +400 °C.

Re-baking: 350 °C ± 20 °C for 2 hours.

Used to welding Molybdenum bearing austenitic stainless steel, type 316,316L and 317L. Specifically designed for chemical plants.

Welding current

AC, DC+

Welding Positions**Classifications**

SFA/AWS A5.4 E316L-16

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.80	0.80	18.50	12.0	2.70

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	>400
Tensile strength, MPa	520-580
Elongation, %	>35

Charpy V

Test temperature, °C	+20
Impact values, J	65

Approvals

BV, DNV Grade: E316L-16

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	300	45-80	1	10
3.2	350	60-125	1	10
4.0	350	100-150	1	10
5.0	-	-	-	-

- Available in normal & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.4 E316L-16

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي من الفولاذ مقاوم للصدأ الأوستيني مناسب للحام فولاذ الكروم والنيكل الأوستيني منخفض الكربون، بالإضافة إلى الفولاذ المصبوب. مناسب لدرجات حرارة تشغيل تصل إلى 400+ درجة مئوية.

إعادة التسخين: 350 درجة مئوية \pm 20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

يُستخدم في لحام الفولاذ مقاوم للصدأ الأوستيني الحامل للموليبدينوم، من النوع 316، 316L، 317، و 317L. مصمم خصيصاً للمصانع الكيميائية.

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجة

أوضاع اللحام



الاعتمادات والشهادات

BV, DNV Grade E316L-16

إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة	عمر العبوة، كيلو
2.5	300	45-80	1	10	1
3.2	350	60-125	1	10	1
4.0	350	100-150	1	10	1
5.0	-	-	-	-	-

• متوفّر عبوات عاديّة، عبوات معدنيّة.