

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-17

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.80	0.80	18.50	12.0	2.50

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

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-17

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	نيكل	كروم	موليبدينوم
0.03	0.80	0.80	12.00	18.50	2.50

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

400<	قوة الخضوع، ميغا بسكال
520-580	قوة الشد، ميغا بسكال
35<	نسبة الاستطالة، %

قيم التحمل (التأثير)

20+	درجة الحرارة المئوية
65	قيم التأثير بالجول

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي من الفولاذ المقاوم للصدأ الأوستنيتي مناسب للحام فولاذ الكروم والنيكل الأوستنيتي 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.

يستخدم في لحام الفولاذ المقاوم للصدأ الأوستنيتي الحامل للموليبدينوم، من النوع 316، و316L، و317L. مصمم خصيصًا للمصانع الكيميائية.

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

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

• متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية.