

**CLASIFICACIÓN:** AWS A5.4: E 316L-17  
EN 1600: E 19 12 3 LR 12Descripción:

Electrodo rutilo de muy bajo contenido en carbono (ELC) adecuado para el soldeo de aceros inoxidables tipo 18 Cr/12 Ni/2 Mo, estabilizados y no estabilizados con Titanio o Niobio. Este electrodo presenta una excelente soldabilidad (AC/DC), fusión suave, fácil cebado de arco y además un aspecto de cordón regular y fácil escoriado.

Materiales / Campo de aplicación:

W NR 1.4404, 1.4406, 1.4429	AISI 316 Ti, 318		
W NR 1.4401, 1.4408, 1.4435	AISI 316, 316 L		
W Nr 1.4571, 1.4580, 1.4581, 1.4583	W Nr 1.4436		

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo		
<0.03	0.75	0.55	12.0	18.0	2.20		

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)		
>350	>520	>30		

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
1,6	250	25-30	AC/DC	450	3,5
2,0	300	30-50	AC/DC	300	3,5
2,5	300	50-75	AC/DC	210	3,8
3,2	350	75-110	AC/DC	120	4,3
4,0	350	110-150	AC/DC	80	4,3

Productos complementarios:

316S92 TIG y MIG. ARCO SUMERGIDO. TUBULAR SUPERCORE 316L

Aprobaciones:

ISQ

Rinave

CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE