

# Steel 316L

SFA.4/5.4M:2012 AWS E316L-17

Eletrodo Revestido Inoxidável para soldagem aços do tipo 316/316L



## Informação do Produto

Eletrodo revestido inoxidável do do grupo Cr-Ni-Mo de extra baixo Carbono (<0,03%) para soldagem de união ou revestimento dos Aços Inoxidáveis AISI 316/316L, ultra resistente à corrosão por soluções oxidantes de alta agressividade, inclusive soluções ácidas e em presença de cloretos - em geral até 350°C e à corrosão intercrystalina pela inibição de carbonetos do grão austenítico. Resiste oxidação ao ar até 900°C. Excelente soldabilidade em todas as posições.

## Aspectos e Características

Excelente estabilidade do arco, isento de respingos ou salpicos

Ótimo acabamento do depósito e da margem de solda

Rendimento do eletrodo maior que 65%

Alma metálica e depósito não magnéticos – devido ao adequado balanço dos elementos e não-magnetização do arame

Gravação completa norma AWS A5.4-E316L-17

A usabilidade 17 atende também ao tipo 16

## Aplicações Típicas

Evaporadores, Exaustores, Bombas, Turbinas, Hastes, Telas, Tanques, Recipientes, Vasos, Tubulações, Válvulas, Destilaria, Transporte de Corrosivos, Misturadores, Centrifugas, Filtros e Equipamentos da Área Química e Petroquímica, Papel e Celulose, Têxtil, Couro, Aeronaval, Cirúrgica e Caldeirarias Especializadas. Especialmente indicado para aplicações onde resistência à corrosão em altas temperaturas seja requerida.

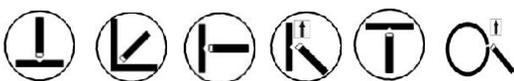
## Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	560 Mpa
Limite Elástico	420 Mpa
Alongamento	39%
Dureza	< 170 HB

## Composição Química

C	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,016	1,71	18,3	11,2	2,4	0,06
Si	P	S	V	N	Fe
0,86	0,024	0,011	0,01	0,065	Resto

## Posições de Soldagem



## Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 30	60 - 80	CC+
3.25	22 - 30	80 - 140	CC+
4.00	24 - 32	100 - 180	CC+