

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INOX 316 RLC

Elettrodo 316L per la saldatura di acciai inossidabili austenitici

Electrode 316L for austenitic stainless steel welding



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R	AWS A 5.4: E316L-17

APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo con rivestimento rutilico a basso contenuto di Carbonio per la per la saldatura di acciai inossidabili al 19% Cromo, 12% Nichel e 2-3% Molibdeno, per temperature di esercizio fino a 400°C. Impiegato nella fabbricazione di tubi, placcatura, in caldareria, nella cantieristica navale e negli ambienti marini e salini. Buona resistenza alla corrosione in generale, alla corrosione intergranulare e contro sostanze acide. Utilizzo in tutte le posizioni, ottima estetica del cordone con scoria di facile asportazione.

Rutile-coated electrode with low Carbon concentration designed for welding stainless steel with 19% Cr, 12% Ni and 2-3% Mo content with service temperature up to 400°C. It finds application in pipes fabrication, weld overlay, vessels & boilers fabrication, ship building and marine or salt environment. Generally good resistance to corrosion, intercrystalline corrosion and to many acids. Suitable for all positions, very good looking weld bead and easily removable slag.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr	Ni	Mo	Cu
0.03	1.00	0.70	0.015	0.020	18.00	12.00	2.70	0.10

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule	
				+20° C	
As welded	440	580	35	60	

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo riparato con temperature comprese tra 10°C / 40°C e umidità relativa < 80 %.

Keep dry at temperature between 10°C / 40 °C and RH humidity <80%.

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM	EN	ALTRI / OTHER
316	316 Ti	10088-1/-2 X2CrNiMo 17-12-2
316 L	316 Cb	10088-1/-2 X2CrNiMo 18-14-3
316 LN		10213-4 GX5CrNiMo 19-11
CF3 M		10088-1/-2 X2CrNiMoN 17-11-2
CF8 M		10088-1/-2 X2CrNiMoN 17-13-3
		10088-1/-2 X4CrNiMo 17-12-2

Questa specifica è di proprietà di INE SpA. Tutte le informazioni in essa contenute sono da ritenersi riservate. Ogni divulgazione è proibita salvo espressa autorizzazione scritta da INE SpA.

This specification is property of INE SpA, All information available in this specification are reserved. It cannot be used without written permission by INE SpA.

D.S. 221 Rev_7

INOX 316 RLC

Elettrodo 316L per la saldatura di acciai inossidabili austenitici

Electrode 316L for austenitic stainless steel welding



LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale previsti dalle schede sicurezza.

Applicare Preriscaldamento e distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura"; in alternativa raccomandiamo Interpass massimo di 250°C.

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.

Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures"; as alternative we recommend maximum Interpass of 250°C.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni

All positions

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	AC/DC -				
Diametro / Diameter (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Lunghezza / Length (mm)	300	300	300	350	350
Intensità / Intensity (A)	30 ÷ 40	35 ÷ 60	40 ÷ 80	70 ÷ 100	90 ÷ 140

PRINCIPALI PRODOTTI INE DISPONIBILI IN ALTERNATIVA / MAIN INE PRODUCTS AVAILABLE AS ALTERNATIVE

Processo/ Process	Prodotto/ Product	Classificazione AWS/ Classification AWS	Classificazione EN/ Classification EN
Filo pieno MIG/MAG <i>MIG/MAG solid wire</i>	INEFIL INOX 316 LSi	AWS A 5.9: ER316LSi	EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si
Bacchetta TIG <i>TIG rod wire</i>	INETIG INOX 316 LSi	AWS A 5.9: ER316LSi	EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L Si
Arco sommerso SAW <i>Submerged arc welding</i>			
Filo animato FCAW <i>Flux Cored Wire FCAW</i>			
Elettrodo SMAW <i>SMAW electrodes</i>			