

**ELECTRODO PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE****Clasificación: AWS A 5.4 E 316L-16****Descripción:**

Para soldar aceros austeníticos de composición similar, resistentes a la corrosión intercrystalina y a la corrosión en soluciones ácidas hasta 400°C. Aceros 18/8/3 Cr-Ni-Mo no estabilizados de bajo contenido de C tipo AISI 316 L que se utilizan en las industrias de alimentos, textiles, químicos y pintura.

No es necesario el tratamiento térmico ni el precalentamiento del depósito de soldadura; limitar la temperatura entre pasadas a 200°C.

Para la soldadura de tanques, tuberías y equipamiento hecho de Cr-Ni-Mo.

Composición Química del Metal de Soldadura (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	N	Cu
2,0 mm.	0.031	1.01	0.66	0.009	0.025	18.37	11.44	2.27	0.03	0.04
2,5 mm.	0.031	1.18	0.73	0.010	0.025	18.44	11.48	2.29	0.03	0.03
3,2 mm.	0.031	1.04	0.68	0.010	0.025	18.42	11.41	2.27	0.03	0.04

Propiedades Mecánicas del Metal de Soldadura

	Límite Elástico	Resistencia a la tracción	Alargamiento (%)	Valor de Impacto Charpy V (-30°C)	Prueba radiográfica
2,0 mm.		550 N/mm ²	36		I
2,5 mm.		560 N/mm ²	36		I
3,2 mm.		560 N/mm ²	35		I