

Thermanit GEW 316L-17

Electrode enrobée, rutile, hautement alliée

EN ISO 3851-A:
AWS A5.4:
Werkstoff-Nr.:

E 19 12 3 L R32
E316L-17
1.4430

DESCRIPTION

- Electrode à enrobage rutile pour le soudage des aciers au CrNiMo(N) à bas carbone et stabilisés, résistant à la corrosion intercrystalline et à la corrosion humide jusqu'à 400°C. Particulièrement résistant à l'acide nitrique.
- Assemblages et rechargements sur aciers austénitiques au CrNi(N) corroyés et moulés de même nature ou similaires, stabilisés ou à basse teneur en carbone.

CONVIENT POUR

Aciers austénitiques du groupe 8.1 avec Mo, comme 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4429, 1.4435, 1.4571, 1.4583

AISI 316L, 316Ti, 316Cb; UNS S31603, S31653

CONSEIL D'UTILISATION

Pas de préchauffage. Pas de traitement thermique ; si nécessaire traitement thermique de mise en solution à 1050°C.

AGRÉMENTS

TÜV-D (01314.), DB (30.132.14), GL, LR, CE

COURANT

DC+ / AC

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE PUR (% EN POIDS)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
<0,04	<0,9	0,8	19,0	2,8	12,5

PROPRIETES MECANQUES DU METAL DÉPOSÉ PUR

Etat	Valeurs	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av [ISO-V] à +20 °C	Av [ISO-V] à -105 °C
Brut de soudage	Types	550	320	35	60 J	40 J

PARAMETRES DE SOUDAGE

Diamètre [mm]	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Longueur [mm]	300	300/350	350	350	450
Intensité [A]	40 - 60	50 - 90	80 - 120	110 - 160	140 - 200

POSITIONS DE SOUDAGE

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Traduction de fiche technique allemand. Pour une version actuelle contactez nous ou voyez notre page d'internet:
<http://www.vabw-service.com/voestalpine/?changeLang=de>

vaBWCH/RS/2016.05.04

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.
