



Micromedia System

CRAIOVA – DOLJ – ROMÂNIA

Tel: +40 251 30 60 30 – Fax: +40 251 30 60 31

Web: <http://www.skystar.ro> - Email: office@mst.ro



Nr. certificat: 00335
ISO 9001:2015



Nr. certificat: 02049
ISO 14001:2015



Nr. certificat: 01622
OHSAS 18001:2007

FIȘĂ TEHNICĂ ELECTROD SUDURĂ INOX E316L-16

AWS A5.4 E316L-16
ISO 3581-B-ES316L-16
BS EN 1600-E 19 12 3 L R 3 2
CSA W48-01 E316L-16
JIS Z3221 D316L-16
GB/T 983 E316L-16

Tipul de acoperire: Lime-titania
Poziția de sudare: F, H, HF, OH, V
Tipul de curent: AC, DCEP

Caracteristici și Utilizare

E316L-16 este potrivit pentru instalațiile de sudare din fibre sintetice sau uree, precum și pentru structuri similare din oțel inoxidabil. De asemenea, ar putea fi utilizat pentru structurile de sudare realizate pe categorii de oțeluri inoxidabile din crom care nu ar putea fi PWHT sau pentru sudarea oțelurilor diferite. Metalul de sudură are o bună performanță de rezistență la coroziune, căldură și defect de fisură.

Compoziție Chimică pe Metal Depus (%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
Cerințe	≤0.04	0.50-2.50	≤1.00	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	≤0.75	≤0.03	≤0.04
Valori medii	0.025	0.76	0.65	19.35	11.65	2.15	0.30	0.004	0.028

Proprietăți Mecanice pe Metal Depus (AW)

	Rezistență la Rupere Rm(Mpa)	Alungire A4(%)
Cerințe	≥490	≥30
Valori medii	618	43

Dimensiune, Bucăți și Curent Recomandat (AC sau DC⁺)

Dimensiune (mm)	2.0x300	2.5x300	3.2x350	4.0x400	5.0x400	
Bucăți (5kg)	≈400	≈300	≈132	≈77	≈53	
Curent (A)	F,H	30-50	60-85	85-120	115-160	160-200
	V,OH	30-45	50-70	75-105	95-140	-

- Notă:**
- Înainte de utilizare, electrodul trebuie încălzit la 300°C – 350°C timp de 1 oră.
 - Suprafața care urmează să fie sudată trebuie să fie curățată de impurități, urme de ulei, rugină, grăsime, etc.
 - Este recomandată sudura la curent mai mic și cu arc electric scurt, țesături nu mai mari de 2,5 ori diametrul tijei.