

Electrodo AWS E316L-16

Revestimiento rutílico

Acero inoxidable

Clasificación

AWS **A5.4: E316L-16**

Corriente y polaridad

CA, CC (+)

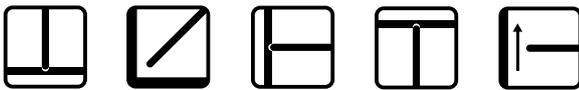
Características

E316L-16 es un electrodo de acero inoxidable Cr18Ni12Mo2 con revestimiento de tipo titanio-calcio y contenido ultrabajo de carbono. El contenido de carbono en el metal depositado es menor o igual a 0,04%. Ofrece una excelente resistencia al calor, a la corrosión, a las grietas y a la porosidad. Posee un buen desempeño operativo y un revestimiento de alta resistencia. Es compatible con corriente alterna (AC) y corriente continua (DC).

Usos

Se utiliza para soldar estructuras de acero inoxidable del mismo tipo, como equipos de fibra sintética y otras aplicaciones

Posiciones de soldadura



Composición química del metal depositado (%)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
≤0.04	0.5~2.5	≤1.00	≤0.030	≤0.040	11.0~14.0	17.0~20.0	2.0~3.0	≤0.75

Medidas y amperajes recomendados

Diámetros disponibles (mm / pulg)	Rango de corriente (A) Min/Max
2,0 (5/64")	40~80
2,5 (3/32")	50~100
3,2 (1/8")	70~130
4,0 (5/32")	100~160



similares. Además, es adecuado para soldar aceros que no pueden ser tratados térmicamente, como el acero inoxidable con cromo, el acero revestido y el acero disímil, entre otros.

Notas sobre el uso

1. El electrodo debe precalentarse a una temperatura de 300 °C durante 1 hora. Precaliente el electrodo cada vez que se vaya a utilizar.
2. Se recomienda utilizar una fuente de alimentación de corriente continua (DC). La corriente eléctrica no debe ser demasiado alta.

Propiedades mecánicas del metal depositado

Elemento de prueba	Rm (MPa)	A(%)
Valor garantizado	≥490	≥25