

# **FICHA TECNICA**

# ELECTRODO RECUBIERTO E316L-16 NORMA AWS A5.4 E316L-16

### **CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:**

Electrodo especial con Mo para unir todo Aceros inoxidables al Cr-Ni-Mo iguales o Desiguales. Electrodo austenítico de bajo contenido de carbono con Molibdeno. Resistente a la corrosión por picaduras causadas por ácidos como sulfúrico y sulfuroso y soluciones de celulosa y temperaturas de trabajo de 400°C. Muy buen resistencia a la corrosión inter-cristalina por su extra bajó contenido de carbono. Su arco es muy estable y no produce salpicaduras. Deposita cordones finos, lisos y la escoria se quita fácilmente.

#### **ANALISIS QUIMICO E316L-16 AWS A5.4**

Especificación	С	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	Р	Мо	S
AWS A5.4 E316L-16	0.04 Max	0.5-2.5	0.75 Max	17.0-20.0	1.00 Max	11.0- 14.0	0.04 Max	2.0-3.0	0.03 Max
Composición Química Típica	0.03	1.95	0.50	18.50	0.65	12.40	0.03	2.20	0.020

#### PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia A la Tracción	Limite De Fluencia	Alargamiento	Resistencia al Impacto (J)
(MPa)	(MPa)	(L=5d) (%	ISO V/20°C
645	450	35	60

### **INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:**

Limpie cuidadosamente la zona a soldar. Secciones con espesores mayores de 3 mm. Es recomendable preparar bisel con ángulo de 60°. Puentee las partes a unir para lograr buena alineación. Mantenga un arco lo más corto posible para evitar el sobrecalentamiento y el electrodo en posición casi vertical y depositando cordones rectos sin oscilar. La escoria debe ser retirada entre cada pase, utilizando un cepillo de alambre de acero inoxidable.

# PRESENTACION Y EMPAQUE:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
3/32" (2.4 MM)	Caja de plástico azul
1/8" (3.2 MM)	Plastificado termoencogible
5/32" ( 4.0 MM)	5 Kilos, 10 Libras.

## MEDIDAS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS:

CORRIENTE CC (+) / CA						
DIAMETRO	DIAMETRO 3/32" (2.4 MM)		5/32" (4.0 MM)			
AMPERAJE 55-80		75-110	100-140			