
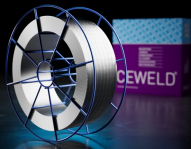




CEWELD AA 316L

TYPE	Fil fourré rutile en acier inoxydable 316LT1 pour CO2 et M21																
APPLICATIONS	Chaudières, construction navale, machines, applications offshore, fonderies, industrie chimique, soudage orbital de tubes, etc.																
PROPRIÉTÉS	Fil fourré avec support de laitier pour un soudage à haute productivité dans toutes les positions. Excellent pour une utilisation sur des lattes de support en céramique. Le laitier se détache automatiquement et offre une protection supplémentaire permettant d'obtenir des cordons de soudure qualité rayons X et pratiquement exempts de projections. Meilleures propriétés de mouillage et de soudage avec une productivité accrue par rapport aux fils pleins. Les fils de 0,9 et 1,0 mm peuvent être utilisés dans toutes les positions, y compris en verticale montant, et sont classés comme : AWS A 5.22 : E 316-LT1-4																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E316LT0-1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 19 12 3 L R M21 3</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4430</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E316LT0-1	EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L R M21 3	W.Nr.	1.4430	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.22: E316LT0-1																
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L R M21 3																
W.Nr.	1.4430																
F-nr	6																
FM	5																
CONVIENT POUR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 1.4521, 1.4301, 1.4306, X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP), X2CrMoTi18-2 316Cb, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</p>																
AGRÉMENTS	CE, TÜV: TÜV (12424.00)																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.028</td> <td>0.51</td> <td>1.63</td> <td>18.9</td> <td>12.1</td> <td>2.75</td> <td>0.11</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	0.028	0.51	1.63	18.9	12.1	2.75	0.11		
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu											
0.028	0.51	1.63	18.9	12.1	2.75	0.11											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-110°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>380</td> <td>525</td> <td>45</td> <td>55</td> <td>35</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-110°C	As Welded	380	525	45	55	35	HRc
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-110°C														
As Welded	380	525	45	55	35	HRc											
ETUVAGE	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD AA 316L

AA 316L 0,9MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	12,5	8720663413352
D-200	4,5	8720663413437

AA 316L 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413505
BS-300	12.5	8720663413512
D-200	5	8720663413567

AA 316L 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	17	8720663413536