



CEWELD AA 316LM

TYPE	Fil fourré a poudre métallique sans laitier pour le soudage des aciers inoxydables type 316L																
APPLICATIONS	CEWELD AA316LM convient au soudage des aciers inoxydables avec une teneur en alliage comprise entre 16 et 21 % Cr, 6 à 13 % Ni et jusqu'à 3 % Mo, types stabilisés et non stabilisés. Largement utilisé dans les industries chimiques et agroalimentaires, ainsi que dans la construction navale et divers types de structures architecturales																
PROPRIÉTÉS	CEWELD AA316LM offre une bonne résistance générale à la corrosion, notamment à la corrosion en milieu acide et chloré. Dépôt faible en carbone. Productivité améliorée, soudabilité améliorée, meilleures propriétés de mouillage par rapport aux fils pleins. Excellente qualité du métal fondu et qualité rayons X																
CLASSIFICATION	AWS A 5.22: EC316L EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L M M12 1 W.Nr. 1.4430 F-nr 6 FM 5																
CONVIENT POUR	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, 1.4430 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 AISI 316Cb, 316, 316L, 316LN, 316H, 316Ti, 316Cb, 316LN, 318, 444 UNS S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400, S31635, S31640																
AGRÈMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>C</td> <td>Si</td> <td>Mn</td> <td>P</td> <td>S</td> <td>Cr</td> <td>Ni</td> <td>Mo</td> </tr> <tr> <td>0.02</td> <td>0.6</td> <td>1.4</td> <td>0.02</td> <td>0.008</td> <td>20</td> <td>12</td> <td>3</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.02	0.6	1.4	0.02	0.008	20	12	3
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.02	0.6	1.4	0.02	0.008	20	12	3										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <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 colspan="2">-60°C</th> </tr> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>610</td> <td>35</td> <td colspan="2">40</td> <td>HRC</td> </tr> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C		As Welded	450	610	35	40		HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-60°C															
As Welded	450	610	35	40		HRC											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, M13, M12																