

Désignation Normalisée

TSENISO 3581-A : E 19 12 3 LR 32
ENISO 3581-A : E 19 12 3 LR 32
AWSA5.4 : E316L-17

**Analyse Chimique du Type
Métal Déposé (%)**

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
0.03	0.8	0.9	2.6	11.5	19.0

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Impact Strength (ISO-V/+20°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 355	540-670	min. 47 J	min. 30

Nuances D'aciers Soudables

EN: X10CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3, X5CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 13 2, X2CrNiMoN 17 12 2, X5CrNiMo 17 12 2, X5CrNiMoTi 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 2, X2CrNiMoN 17 13 3.

AISI: 316Cb, 316, 316L, 316Ti

Fonctions Et Applications

Electrode rutilo-basique à très basse teneur en carbone déposant un acier austénitique au molybdène avec une teneur en ferrite moyenne de 8%. Enrobage à très faible reprise d'humidité, fusion douce sans projection, bon détachement du laitier, très bel aspect du cordon, réamorçage facile. Utilisée pour le soudage et le rechargement des inox austénitiques non stabilisés de type Cr/Ni/Mo et des aciers plaqués de même composition. Appliquée pour des températures de service en milieu corrosif liquide : de -120°C à +400°C dans les industries chimiques, pétrochimiques et maritimes, raffineries, réservoirs, tuyaux, échangeurs de chaleur, industries alimentaires...
 Etuvage des électrodes : 250°C/1h, si nécessaire. Température entre passes : maxi 150°C.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+) / A.C.

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Poids g / 100 pcs
3010101268	2.50 x 250	3/32 X 10"	50-90	1500
3010101273	3.20 x 350	1/8 X 14"	80-120	3500
3010101278	4.00 x 350	5/32 X 14"	110-160	5135

Certificats: TSE, CE, GOST-R, SEPPO