

Désignation Normalisée

TSENISO3581-A : E 19 12 3 LR 32
ENISO3581-A : E 19 12 3 LR 32
AWSA5.4 : E316L-16

**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 rutile-basique déposant un acier austénitique au molybdène à teneur en ferrite moyenne de 8% et à très basse teneur en carbone. Enrobage à très faible reprise d'humidité, fusion douce sans projection, bon détachement du laitier, très bel aspect du cordon, réamorçage aisé. Utilisée pour le soudage et le rechargement des inox austénitiques non stabilisés de type Cr/Ni/Mo et des aciers plaqués de même composition résistants aux agressions chimiques sous forme de solutions ou de gaz (jusqu'à 550°C). Température de service en milieu corrosif liquide : de -120°C à +400°C. Excellente résistance à la corrosion dans l'eau de mer. 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 200°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
3010101243	2.00 x 250	5/64 x 10"	40-70	1000
3010101248	2.50 x 250	3/32 x 10"	50-90	1500
3010101258	3.20 x 350	1/8 x 14"	80-120	3500
3010101263	4.00 x 350	5/32 x 14"	110-160	5135

Certificats: TSE, BV, CE, ABS, GOST-R, SEPPO, RCB, DNV-GL