

Cor-A-Rosta® 316L

CLASSIFICATION

AWS A5.22 : E316LT0-1/ -4
 ISO 17633-A : T 19 12 3 L R C/M 3

CARACTERISTIQUES

Fil fourré avec gaz pour le soudage à plat des aciers inoxydables.
 Arc stable, peu de projections, décrassage aisé du laitier.
 Excellentes caractéristiques opératoires et de dévidage.
 Bel aspect de la soudure.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G PB/2F PC/2G

NATURE DU COURANT / GAZ DE PROTECTION (ISO 14175)

DC +
 M21 : Mélange de gaz Ar+ (>15-25%) CO₂
 C1 : Gaz actif 100% CO₂
 Débit : 15-25 l/min

HOMOLOGATIONS

Gaz de protection	BV	DNV	GL	LR	TÜV
M21		308LMS	4550S		+
C1	316L	316LMS		316L	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Gaz de protection	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (selon WRC 1992)
M21/C1	0.03	1.3	0.5	19	12	2.7	8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique [N/mm ²]	Résistance à la rupture [N/mm ²]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(I)	
						+20°C	-110°C
Brut de soudage: AWS A5.22 ISO 17633-A Valeurs typiques	M21/C1	AW	non demandé min. 320 440	min. 485 min. 510 580	min. 30 min. 25 38	70	40

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	
Conditionnement	Bobine S300 15 kg	X

Cor-A-Rosta® 316L : rev. C-FR26-01/02/15

Cor-A-Rosta® 316L

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Très bas carbone [C <0.03%]					
	X2CrNiMo17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2CrNiMo18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN17-13-3		1.4429		
Moyen carbone [C >0.03%]					
	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
		G-X5CrNiMo19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Stabilisés au Ti, Nb					
	X6CrNiMoTi17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6CrNiMoNb17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
		G-X5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

PARAMÈTRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage	
	PA/1G	PB/2F
1.2	100-250A	100-250A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Utiliser Cor-A-Rosta P316L pour le soudage en position