

**Normes**
**Propriétés Chimiques De  
La Fusion % (Typique)**

TS EN ISO 3581-A	: E 19 12 3 L R 3 2
EN ISO 3581-A	: E 19 12 3 L R 3 2
AWS A5.4	: E316L-16

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

**Paramètres Mécaniques**

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

**Nuances D'aciers Soudables**

- X10CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 1814 3, X5CrNiMo 1713 3, X2CrNiMo 1713 2, X2CrNiMoN 1712 2, X5CrNiMo 1712 2, X5CrNiMoTi 1712 2, X6CrNiMoNb 1712 2, X2CrNiMoN 17 13 3, 316 Cb.316. 316L. 316 Ti

**Fonctions Et Applications**

- Est utilisée pour le soudage de réservoirs, tuyaux et équipements en aciers à faible teneur en carbone alliés Cr - Ni - Mo dans les industries alimentaires, textiles, chimiques et de la peinture
- Le métal déposé est résistant à l'acide, à la corrosion et aux températures de fonctionnement de +400°C.
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage à 120-200°C pendant 2 heures.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

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

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101243	2.00 x 250	5/64 x 10"	40 - 70	950
3010101248	2.50 x 250	3/32 x 10"	50 - 90	1500
3010101258	3.20 x 300	1/8 x 12"	80 - 120	2970
3010101263	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 120	3480

**Agréments:** TSE, BV, CE, ABS, SEPRO, DNV-GL