

NIPPON T-316L

Normas de clasificación

AWS A 5.9	ER316L
EN ISO 14343-A	W 19 12 3 L
Material N°	1.4430

Gas de protección: SANARC AS, A0. SANARC EASY 4, 5. SANARC H5, H30, HR.

Corrientes de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Homologaciones: CE, DB.

Características

Varilla de acero al cromo-níquel-molibdenu auténtico para la soldadura TIG de aceros inoxidables del tipo 18/8/2. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio desde -196 °C hasta 400 °C.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	EN	UNS	ASTM	Nº W	EN	UNS
(TP)316	1.4401	X5 CrNiMo 17-12-2	S31600	CF-3M			J92800
(TP)316L	1.4404	X2 CrNiMo 17-12-2	S31603	CF 8M	1.4408	GX5 CrNiMo 19-11-2	J92900
(TP)316LN	1.4406	X2 CrNiMoN 17-11-2	S31653	CF-8C	1.4552	GX5 CrNiNb 19-11	J92710
	1.4429	X2 CrNiMoN 17-13-3					
(TP)316L	1.4435	X2 CrNiMo 18-14-3	S31603				
	1.4436	X3 CrNiMo 17-13-3					
(TP) 347	1.4550	X6 CrNiNb 18-10	S34700				
316Ti	1.4571	X6 CrNiMoTi 17-12-2	S31635				
316Cb	1.4580	X6 CrNiMoNb 17-12-2	S31640				

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Temperatura de ensayo Tratamiento térmico	(°C)	SANARC AS Sin tratamiento	
		+20	-196
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	400	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	600	
Alargamiento (5xD)	(%)	35	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100	40

Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,4	1,7	18,5	12	2,7

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,0	1000	5
1,2	1000	5
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5