

S-316.16N

AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E316-16
JIS Z3221 D316-16

Toepassingen

Voor het lassen van 18% Cr-12%Ni-3% Mo roestvrij staal, 13%CR staal 17%Cr staal en hoog hardheidsstaal wanneer naverwarmen niet aangeraden is voor het lassen tussen ongelijke metalen zoals koolstofstaal en roestvrij staal.

Gebruikseigenschappen

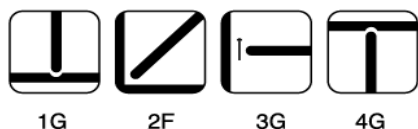
S-316.16N is een kalk-titanium type electrode die voorzien is van een goede bruikbaarheid en lasbaarheid.

De corrosie resistentie tegen sulfaatzuur, fosforzuur en azijnzuur is excellent en de warmte resistentie is ook veel beter dan die van 18%Cr-8%Ni roestvrij staal.

Aanwijzing gebruik

- 1) Droog de electrodes op 350°C en dit 60 minuten voor gebruik.
- 2) Hou de boog zo kort als mogelijk.

Lasposities



Stroom

AC or DC+

Typische chemische samenstelling van het neergesmolten metaal

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.03	0.77	0.90	0.030	0.029	18.7	12.3	2.5

Mechanische eigenschappen van het neergesmolten metaal

Treksterkte	Rek
N/mm ²	%
572	40,8

Goedkeuring

KR, ABS,BV,DNV

Verpakking

Pak: 2,5 kg
Karton: 2,5kg x 4 = 10 kg

Beschikbare maten en aanbevolen stroomsterkte (Amp.)

CBL nr			
Diam			
Lengte			
Amp			