

Classificação					
AWS A5.4			E316L-17		
Características e Aplicações típicas					
Eletrodo Cr-Ni-Mo otimizado para ótima soldabilidade aços inoxidáveis austeníticos.					
Materiais de base					
1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo13-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4409 GX2CrNiMo 19-11-2 S31653, AISI 316L, 316Ti, 316Cb					
Análise Química do Metal Depositado %					
C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,02	0,80	1,0	18,0	2,80	12,0
Propriedades Mecânicas Típicas					
Resistência à Tração N/mm ²	Limite de Escoamento N/mm ²	Alongamento %	Impacto Ensaio Charpy V		Dureza HB
590	455	36	20 °C	- 40 °C	210
			60	60	
Instruções para Soldagem					
Conduzir o eletrodo com ligeira inclinação e arco curto. Ressecar por duas horas a 120 – 200 °C.					
Posições de Soldagem					
		Tipo de corrente: CC (+) ou CA			
Parâmetros de Soldagem Recomendados					
Eletrodo Ø x L [mm]	2,0 x 250	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	
Corrente [A]	40 – 60	50 – 90	80 – 120	120 – 160	
Temperatura entre passes:			Máx. 150°C		
Heat input:			Máx. 2.0 KJ/mm		
Tratamento térmico:			Não necessário		