

ENOX 316RB

Electrode inox 18-8-3 bas carbone

Classification AWS A5.4 : E 316L - 16 EN 1600 : E 19 12 3L R 32
ISO 3581-A : E 19 12 3L R 32

Propriétés et Applications

Electrode rutile-basique déposant un acier austénitique au molybdène à teneur en ferrite moyenne de 8% et à très basse teneur en carbone. Enrobage à très faible reprise d'humidité fusion douce sans projection, bon détachement du laitier, très bel aspect du cordon, réamorçage aisé. Utilisée pour le soudage et le rechargement des inox austénitiques non stabilisés de type Cr/Ni/Mo et des aciers plaqués de même composition résistants aux agressions chimiques sous forme de solutions ou de gaz (jusqu'à 550°C). Température de service en milieu corrosif liquide : de -120°C à +400°C. Excellente résistance à la corrosion dans l'eau de mer. Industries chimiques, pétrochimiques et maritimes, raffineries réservoirs, tuyaux, échangeurs de chaleur, industries alimentaires...

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables d'usage général:

UNS	Aciers	EN 10088	N° d'alliages	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo 19 11 2	1.4408	
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi 18-12	1.4573	
		G-X5CrNiMoNb 19-11-2	1.4581	
S31640	318	X10NiCrMoNb 18-12	1.4583	

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé

Rm (MPa)	Rp0,2 (MPa)	A5 (%)	KV (J)
>560	>400	>35	+20°C 70 -120°C 40

Analyse type

Du métal déposé (%)

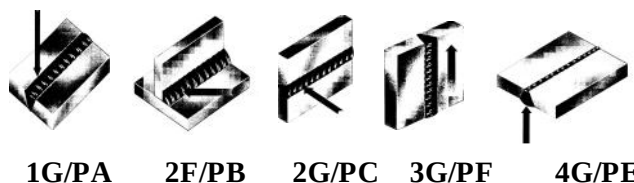
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0.03	0.8	0.7	18.5	12.0	2.7

Diamètres

Intensités moyennes

1,6x250	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
30-40	40-50	60-80	90-110	120-140	170-190

Conditions d'emploi Température maxi entre passes : 200°C. Etuvage 1 heure à 250°C si nécessaire.



= +	~ 70V
-----	-------