

Especificación

EN 1600 : E 19 12 3 L R 3 2
 AWS A5.4 : E316L-16

UTP 316 L

Electrodo de bajo contenido de carbono para soldar aceros inoxidable Cr-Ni y resistentes a los ácidos.

Campo de aplicación

UTP 316 L se usa primordialmente para soldadura de unión y de revestimiento en aceros inoxidable al bajo carbono, del tipo CrNiMo 19/12/3 resistentes al ataque de productos químicos estabilizados como no estabilizado, así como para aceros de la misma composición química. El depósito puede ser utilizado a temperaturas de trabajo de hasta 400 °C.

UTP 316 L se utiliza para soldar entre otros, los siguientes materiales:

ASTM	UNS	DIN	Número de material	Material base
A 240 Tp.316	S 31600	X5 CrNiMo 17 12 2	1.4401	Placa, hoja de acero y cinta
A 240 Tp.316 Ti	S 316 35	X6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	Placa, hoja de acero y cinta
A 240 Tp. 316 Ti	S 316 35	X10 CrNiMoTi 18 12	1.4573	Placa, hoja de acero y cinta
A 240 Tp. 316 Cb	S 316 40	X6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4580	Placa, hoja de acero y cinta

Características

UTP 316 L se suelda en todas las posiciones excepto en la vertical descendente. Tiene arco estable y suelda sin salpicaduras. Fácil encendido y reencendido. Separación fácil de la escoria. La superficie del cordón posee un aspecto liso y fino, sin socavaciones.

Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento (1 = 4d) %
> 490	>30

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	Cu
< 0,04	17,0 – 20,0	11,0 – 14,0	2 – 3	0,5 – 2,5	< 1,00	< 0,75

Instrucciones para soldar

Limpiar la zona de soldadura, desengrasándola perfectamente. Utilice arco corto. Utilice sólo electrodos secos y soldar con arco corto. Electrodo húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura entre 250 y 300°C de 2 a 3 h.

Tipo de corriente:	(= +)	(~)
--------------------	-------	-----

Posiciones de soldadura



Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L(mm)	2,4 x 300	3,2 x 350	4,0 x 400
Amperaje	A	60-80	80-120	100-130