



AWS/ASME SFA-۵,۴ E ۳۱۶ L-۱۶
 Comparable No.of material ۱,۴۴۳۰
 DIN ۸۵۵۶ E ۱۹ ۱۲ ۳ L R ۲۶
 prEN ۱۶۰۰ E ۱۹ ۱۲ ۳ L R ۱۲

Application/properties:

This electrode is suitable for welding of austenitic stainless Cr-Ni-Mo-steels or cast steels having and extra low carbon content. It's suitable for operating temperatures up to +۴۰۰°C. Some of its properties are fine droplet metal transfer, good wash-in of joint sides, finely-rippled bead surface, easily removable slag, easy arc striking and restriking.

Weld metal analysis in % (typical values):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
۰,۰۲۵	۰,۸	۰,۷	۱۹	۱۲	۲,۷

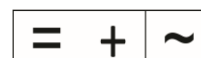
Mechanical Properties of all-weld metal: (single values are typical values)

Tensile Strength (N/mm ^۲)	Yield Strength ۰,۲% (N/mm ^۲)	Elongation A _۵ (%)	Impact energy(j) ISO - V
			+۲۰°C
۶۰۰	۴۲۰	>۳۰	۶۰

Welding Parameters		
Diameter (mm)	Length (mm)	Amperage (A)
۲,۵	۲۵۰	۴۵ - ۸۰
۳,۲۵	۳۵۰	۷۰ - ۱۲۰
۴,۰	۳۵۰	۱۰۰ - ۱۵۰
۵,۰	۳۵۰	۱۴۰ - ۲۱۰



OCV>۷۰V



Materials:

DIN EN Standard ۱.۴۴۰۱ X۵CrNiMo ۱۷ ۱۲ ۳; ۱.۴۴۰۴ X۲CrNiMo ۱۷ ۱۳ ۲ G-X۲CrNiMoN ۱۸ ۱۰; ۱.۴۴۳۹ X۲CrNiMoN ۱۷ ۱۳ ۳; ۱.۴۴۰۶ X۲CrNiMoN ۱۷ ۱۲ ۳; ۱.۴۴۰۸ G-X۵CrNiMo ۱۸ ۱۰; ۱.۴۴۳۶ X۵CrNiMo ۱۷ ۱۳ ۳; ۱.۴۵۸۱ G-X۵CrNiMoNb ۱۸ ۱۰; ۱.۴۴۳۵ X۲CrNiMo ۱۸ ۱۴ ۳; ۱.۴۵۷۱ X۶CrNiMoTi ۱۷ ۱۲ ۳; ۱.۴۵۸۰ X۶CrNiMoNb ۱۷ ۱۲ ۳; ۱.۴۵۸۳ X۱۰-CrNiMoNb ۱۸ ۱۲

Other Standard S۳۱۶۵۳; AISI ۳۱۶L; ۳۱۶Ti; ۳۱۶Cb

Remarks:

- Just Consume Dry Electrode
- Rebaking: required on ۳۵۰°C to ۴۰۰°C for ۲ hours.