

# Jungo® 316L

## CLASSIFICATION

AWS A5.4	E316L-15	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4430
ISO 3581-A	E 19 12 3 L B 2 2	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

## TEMPERATURES

Appareil à pression :-120...+350°C  
Résistance à la formation de calamine : n.a

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique pour applications à basses températures  
Bonnes valeurs de résilience à -196°C  
Bonne soudabilité et bel aspect du cordon.  
Faible teneur en carbone  
Température d'utilisation de 400°C  
Haute résistance à la corrosion en général et à la corrosion intergranulaire.

## POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

## NATURE DU COURANT

DC +

## HOMOLOGATIONS

BV

316LBT

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN [acc.WRC 1992]
0.025	1.6	0.4	18.5	11.0	2.7	4-10

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

	Condition	Limite élastique 0.2% [N/mm <sup>2</sup> ]	Résistance à la rupture [N/mm <sup>2</sup> ]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)	
					+20°C	-196°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A Valeurs typiques	AW	non demandé min. 320 450	min. 490 min. 510 650	min. 30 min. 25 35	non demandé non demandé 100	35

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre [mm] Longueur [mm]	2.5	3.2	4.0
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	135	150	100
	Poids net/étui [kg]	2.7	4.8	4.8
SRP	Nb d'électrodes/étui	-	56	30
	Poids net/étui [kg]	-	1.8	1.4

Identification Marquage: 316L-15 / JUNGO 316 L Couleur du bout: rouge

Jungo® 316L: rev. C-FR26-01/02/16

# Jungo® 316L

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Très bas carbone [C &lt;0.03%]</b>					
	X2CrNiMo17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2CrNiMo18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN17-13-3		1.4429		
<b>Moyen carbone [C &lt;0.03%]</b>					
	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
		GX5CrNiMo19-11	1.4408	CF 8M	J92900
<b>Stabilisés au Ti, Nb</b>					
	X6CrNiMoTi17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6CrNiMoNb17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

## PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			[S]*	E(kJ)	H(kg/h)			
2.5 x 350	50-70	DC+	50	86	0.82	19.2	88	1.89
3.2 x 350	60-90	DC+	51	135	1.3	31.3	53	1.72
4.0 x 350	80-120	DC+	66	206	1.7	47.6	32	1.56

\*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

## PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
2.5	60A	60A	60A	60A	60A	60A
3.2	95A	90A	90A	75A	75A	75A
4.0	125A	110A	125A	100A	100A	100A