



**DATA SHEET**  
**DS 221**  
**Rev. 05 del 27/09/2013**  
**INOX 316 RLC**

I.N.E. S.p.A.  
Via Facca 10  
35013 Cittadella (PADOVA)  
ITALY  
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249  
Internet: [www.ine.it](http://www.ine.it) E mail: ine@ine.it

### CLASSIFICAZIONI

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.4: E316L-17	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R
AWS A 5.4M: E316L-17	
ASME SFA 5.4: E316L-17	
ASME SFA 5.4M: E316L-17	

### APPROVAZIONI


### TIPOLOGIA DI ACCIAIO

316L per la saldatura di acciai inossidabili.

### APPLICAZIONI

Elettrodo con rivestimento rutilico a basso contenuto di carbonio per la per la saldatura di acciai inossidabili al 19% cromo, 12% nichel e 2-3% molibdeno, per temperature di esercizio fino a 400°C. Impiegato nella fabbricazione di tubi, placcatura, in caldareria, nella cantieristica navale e negli ambienti marini e salini. Buona resistenza alla corrosione in generale, alla corrosione intergranulare e contro sostanze acide. Utilizzo in tutte le posizioni, ottima estetica del cordone con scoria di facile asportazione.

### MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN	Altri
316	316 Ti	10088-1/-2 X2CrNiMo 17-12-2	
316 L	316 Cb	10088-1/-2 X2CrNiMo 18-14-3	
316 LN		10088-1/-2 X2CrNiMoN 17-11-2	
CF3 M		10088-1/-2 X2CrNiMoN 17-13-3	
CF8 M		10088-1/-2 X4CrNiMo 17-12-2	
		10088-1/-2 X4CrNiMo 17-13-3	
		10213-4 GX5CrNiMo 19-11	

### LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura. Temperature di interpass max di 250°C.

### DATI TECNICI

Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



### PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	AC / DC - (+) Polarità Diretta				
	2.0	2.5	3.2	4.0	
Diametro (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	
Lunghezza (mm)	300	300	350	350	
Intensità (A)	30 ÷ 60	40 ÷ 80	70 ÷ 100	90 ÷ 140	



**DATA SHEET**  
**DS 221**  
**Rev. 05 del 27/09/2013**  
**INOX 316 RLC**

I.N.E. S.p.A.  
Via Facca 10  
35013 Cittadella (PADOVA)  
ITALY  
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249  
Internet: [www.ine.it](http://www.ine.it) E mail: [ine@ine.it](mailto:ine@ine.it)

**ANALISI CHIMICA TIPICA SU DEPOSITO**

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %	
0.03	0.70	0.70	0.015	0.015	0.05	12.00	18.00	2.50	

**CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE**

	Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
	Rs	Rm	A 5d	+20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
	(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
come saldato	350	490	30	60	-	-	-	-

**PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA**

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG	INEFIL INOX 316 LSI	AWS A 5.9: ER316L	EN 14343-A: G 19 12 3 L Si
Bacchetta TIG	INETIG INOX 316 L INETIG INOX 316 LSI	AWS A 5.9: ER316L AWS A 5.9: ER316LSi	EN 14343-A: W 19 12 3 L EN 14343-A: W 19 12 3 L Si
Arco sommerso SAW			
Filo animato FCAW			
Elettrodo SMAW			