



**DATA SHEET**  
**DS 127**  
**Rev. 02 del 23/07/2014**  
**INETIG INOX 316 LSI**

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)

**CLASSIFICAZIONI**

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.9: ER316LSi	EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L Si
AWS A 5.9M: ER316LSi	
ASME SFA 5.9: ER316LSi	
ASME SFA 5.9M: ER316LSi	

**APPROVAZIONI**

TÜV	DB	

**TIPOLOGIA DI ACCIAIO**

316L per la saldatura di acciai inossidabili.

**APPLICAZIONI**

Bacchetta TIG 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. L'elevato contenuto di silicio permette di avere una buona stabilità d'arco e di ottenere cordoni di buon aspetto e spruzzi contenuti. Utilizzata 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.

**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**

Gas: Argon 100% (EN ISO 14175)  
Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



**PARAMETRI DI SALDATURA**

Tipo di corrente	DC - Polarità Diretta
------------------	-----------------------

**CONFEZIONI**

Diametro (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
Lunghezza (mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Scatola	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg

\* tolleranze in accordo alla normativa EN ISO 544



**DATA SHEET**  
**DS 127**  
**Rev. 02 del 23/07/2014**  
**INETIG INOX 316 LSI**

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 DEL FILO**

C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %			
0.020	1.70	0.80	18.50	12.20	2.50	0.10			

**CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE**

GAS		Resist. allo	Resist. alla	Allungam. %	Resilienza media (Charpy V)				
		snerv.	rottura	5d	+ 20°C	0°C	-20°C	-40°C	-50°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
I1	come saldato	490	670	34	> 47	-	-	-	-

**PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA**

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG	INEFIL INOX 316 LSI	AWS A 5.9: ER316LSi	EN 14343-A: G 19 12 3 L Si
Bacchetta TIG			
Arco sommerso SAW			
Filo animato FCAW			
Elettrodo SMAW	INOX 316 RLC	AWS A 5.4: E316L-17	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R