



# CEWELD 316LMn

TYPE	Fil massif pour le soudage d'aciers inoxydables CrNiMnMo 316 LMn entièrement austénitiques et d'aciers à basse température.													
APPLICATIONS	Particulièrement adapté aux conditions de corrosion dans les installations de synthèse d'urée, pour les travaux de soudage sur l'acier X 2 CrNiMo 18 12 et pour les revêtements de type 1.4455. Bien adapté aux applications d'assemblage et de revêtement des aciers austénitiques CrNi(N) et CrNiMo(Mn,N) / nuances d'acier moulé correspondants et similaires.													
PROPRIÉTÉS	Acier inoxydable avec une excellente résistance à la corrosion intercrystalline et à la corrosion humide jusqu'à 350°C (662°F). La résistance à la corrosion est similaire à celle des aciers CrNiMo (Mn,N) à faible teneur en carbone et des nuances d'acier moulé. Résistant à l'eau de mer, bonne résistance à l'acide nitrique, attaque sélective max. 200 µm. Non magnétique (perméabilité dans un champ de 8000 A/m 1,01 max.).													
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER316LMn</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 20 16 3 Mn N L</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4455</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER316LMn	EN ISO	14343-A: G 20 16 3 Mn N L	W.Nr.	1.4455	F-nr	6	FM	5			
AWS	A 5.9: ER316LMn													
EN ISO	14343-A: G 20 16 3 Mn N L													
W.Nr.	1.4455													
F-nr	6													
FM	5													
CONVIENT POUR	<p><b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr</b>            1.3941, 1.3945, 1.3948, 1.3951, 1.3952, 1.3953, 1.3955, 1.3964, 1.3965, 1.4315, 1.4401, 1.4404, 1.4411, 1.4429, 1.4435, 1.4438, 1.4439, 1.4449, 1.4561, 1.4571, 1.6902, 1.6903, 1.6905, 1.5662, X5 CrNiMo 17-12-2, X2CrNiMoN 22-15, X2CrNiMoN 18-14-3, X2CrNiMo 18-15, X8 CrMnNi 18-8, X2 CrNiMo 17-13-2, X2 CrNiMo 18-14-3, X2CrNiMoN 17-13-3, X6 CrNiMoTi 17-12-2, X2 CrNiMoN 17-13-5, X3 CrNiMo 18-12-3, X2 CrNiMo 18-15-4, X2 CrNiN 18-10, GX6 CrNi 18-10, GX5 CrNiNb 18-10, X5CrNiN19-9, X1CrNiMoTi18-13-2, 10CrNiTi18-10, (G)X4CrNi18-3, X2CrNiN18-13, X4CrNiMnMoN19-13-8,            UNS S31600, S31603, S31635, S31700, S31703, S30453            AISI 316, 316L, 316Ti, 317, 317L, 304LN            3,5 – 5% Ni-Steel</p>													
AGRÉMENTS	CE													
POSITIONS DE SOUDAGE														
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.015</td> <td>0.5</td> <td>7</td> <td>20</td> <td>17</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.015	0.5	7	20	17	3	
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo									
0.015	0.5	7	20	17	3									
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>430</td> <td>650</td> <td>35</td> <td>50</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-196°C	As Welded	430	650	35	50	HRC
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)		A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness				
		-196°C												
As Welded	430	650	35	50	HRC									
ETUVAGE	Not requis													
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12													



# CEWELD 316LMn

316LMN 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424587