

TL 316

International Standards:

AWS SFA 5.4:	E 316-16
JIS Z 3221	: D 316-16
DIN 8556	: E 19 12 2 R 26
EN 1600	: E 19 12 2 R 12

Applications and Properties :

The weld metal of TL 316 contains proper quantity of ferrite in austenitic structure. The corrosion resistance against sulfuric acid, phosphorous acid is excellent. It is suitable for chemical plants, AISI 316, 316L, and cladding stainless steel, and also be used for joining of different metals such as mild steel with stainless steel, and under laying before hard surfacing.

Aplikasi dan Penggunaan :

Hasil kawat las TL 316 memiliki kandungan ferrite yang tinggi dalam struktur austenite. Ketahanannya terhadap asam sulfat dan asam fosfor sangat baik. Sangat cocok untuk pengelasan pada pabrik kimia, serta stainless steel AISI 316 / 316L, dan dapat juga digunakan untuk menyambung baja yang berbeda jenis seperti mild steel dengan stainless steel, dan juga sebagai layer pada pengelasan hardfacing.

Typical Chemical Analysis of Deposited Metal (%) :

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0,05	0,60	0,51	19,50	13,20	2,30	0,016	0,010

Typical Mechanical Properties of Deposited Metal :

Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Value (Joule)
-	570	40	-

Size & Recommended Current Range (DC or AC) :

Size (mm)	2,6 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350
Amperages (Amp)	50 - 85	80 - 120	100 - 150
Weight / pack (kgs)	4,5	5	5
Weight / carton (kgs)	18	20	20

Welding Positions :

Attention!
Redrying: 200°C/2h



SYMBOL OF QUALITY

Manufactured by:

PT. Lion Superior Electrodes

Jl. Raya Bekasi Km. 24,5 (Cakung), Jakarta 13910 - Indonesia

Telp: 021-4600779, 4600784, Fax: 021-4600785

email: Marketing@lionweld.com, Lse@lionweld.com