



Composición química ASTM A240, A666

Elemento	Tipo 316	Tipo 326 L
Carbón	0.08 máx.	0.030 máx.
Manganeso	2.00 máx.	2.00 máx.
Azufre	0.030 máx.	0.030 máx.
Fósforo	0.045 máx.	0.045 máx.
Silicio	0.75 máx.	0.75 máx.
Cromo	16.0 a 18.0	16.0 a 18,0
Níquel	10.00 a 14.00	10.00 a 14.00
Molibdeno	2.00 a 3.00	2.00 a 3.00
Nitrógeno	0.10 máx.	0.10 máx.

Propiedades mecánicas: ASTM A240

Tipo	Límite elástico 0,2 % compensación (KSI)	Resistencia a la tracción (KSI)	% de elongación (longitud de calibre de 2")
316	30 min.	75 mín.	40 min.
316L	25 min.	70 min.	40 min.

Propiedades físicas		
Densidad (libra/ pulg.^2) a RT		0.29
Módulo de elasticidad en tensión (psi x 10^6)		28.0
Calor específico (BTU/o F/libra)	32 a 212 °F (0 a 100 °C)	0.12
Conductividad térmica (BTU/h/pies^2/pies)	212 °F	9.4
	932 °F (500 °C)	12.4
Coficiente promedio de expansión térmica (pulg. x 10^-6 por o F)	32 a 212 °F (0 a 100 °C)	8.9
	32 a 600 °F (0 a 316 °C)	9.0
	32 a 1000 °F (0 a 538 °C)	9.7
	32 a 1200 °F (0 a 649 °C)	10.3
Resistencia eléctrica (microhomios por cm)	a 70 °F (21 °C)	29.4
Rango de punto de fusión (°F)		2500 – 2550
<p>Procesamiento: Los Tipos 316 y 316L no pueden endurecerse mediante tratamiento térmico. Recocido: Calentar a 1900 a 2100 °F (1038 a 1149 °C), luego moldear y sumergir rápidamente: Los Tipos 316 y 316L pueden moldearse y extraerse rápidamente.</p>		