

Basisch-umhüllte Stabelektrode für artähnliche austenitische Cr-Ni-Mo-Stähle/-Stahlgussorten. Schweißgut mit abgesenktem Ferritgehalt und hoher Kerbschlagzähigkeit bis -196 °C. Gut geeignet für Positionsschweißungen. Einfache Schlackenentfernbarkeit. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 400 °C.

Normbezeichnungen	
EN ISO	3581-A: E 19 12 2 B 22
AWS	A5.4: E 316L-15

Zulassungen	Grad
ABS	E316L-15

## Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferrit
0.02	1.5	0.3	≤ 0.025	≤ 0.020	17.5	12	2.6	1-5

## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-196 °C
Unbehandelt	≥ 350	≥ 520	≥ 35	≥ 60	≥ 32

## Werkstoffe

1.4401 (X4CrNiMo17-12-2); (X4CrNiMo1.4435 (X2CrNiMo18-14-3)

AISI 316L

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2); 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

## Lagerung/Rücktrocknung

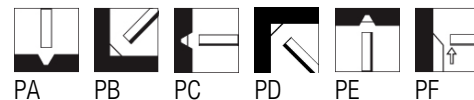
Trocken lagern

Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich

Falls erforderlich 280-300 °C / 1 h, max 5x.

## Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



## Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	300	45-70	16.1	110	W000287971
3.2	350	65-120	31.5	60	W000287972
4.0	350	115-140	48.1	40	W000287973