

Rutil-umhüllte Doppelmantel-Elektrode zum Schweißen artähnlicher austenitischer Cr-Ni-Mo Stähle /Stahlgussorten. Im Vergleich zu Standardelektroden um bis zu 40 % reduzierte Rauchentwicklung und weniger Chrom VI im Schweißrauch (bis -60 %) sorgen für bessere Arbeitsbedingungen für den Schweißer und in der Werkstatt. Vorteile in engen Räumen und bei eingeschränkter Absaugung. Ausgezeichnetes Zünden und Wiederezünden. Gutes Benetzen der Nahtflanken, gut lösbare Schlacke und feinschuppige Nahtoberfläche. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 400 °C.

Normbezeichnungen	
EN ISO	3581-A: E 19 12 3 L R 22
AWS	A5.4: E 316L-17

Zulassungen	Grad
ABS	E316L-17
BV	316L
DB	●
DNV-GL	VL 316 L
TÜV	●

CE

## Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferrit
0.03	0.8	1	0.025	0.01	19.5	10	2.7	5-10

## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
			20 °C
≥ 420	≥ 520	≥ 35	≥ 50

## Werkstoffe

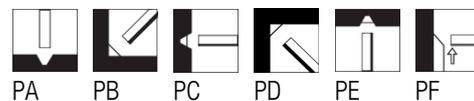
1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2); 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

1.4401 (X4CrNiMo17-12-2); 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3)

AISI 316L

## Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



## Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	300	70-90	18.85	90	W000387159
3.2	350	100-120	35.7	55	W000387160
4.0	350	150-170	52.3	40	W000387161
5.0	350	200-220	84.8	20	W000387162