

Formgeschlossene Fülldrahtelektrode mit rutiler schnell erstarrender Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von artähnlichen austenitischen Cr-Ni-Mo-Stählen /-Stahlgussorten. Sehr gute Verschweißbarkeit in allen Positionen außer fallend. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas (82Vol.% Ar + 18Vol.% CO₂) empfohlen. Die Verwendung von CO₂ ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P C 1
EN ISO	17633-A:T 19 12 3 L P M 1
EN ISO	17633-B: TS316L-FB1
AWS	A5.22: E316LT1-1
AWS	A5.22: E316LT1-4

Zulassungen	Grad
DB	●
DNV	316L
LRS	316L S
RINA	316LS
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferrit
≤ 0.04	1.4	0.6	19	12	2.8	5-10

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				20 °C	-110 °C
Unbehandelt	≥ 320	≥ 510	≥ 30	≥ 47	≥ 27

Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M21

Werkstoffe

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

AISI 316L

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

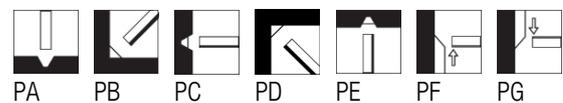
Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.

Nicht rücktrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste