

selectarc**316HR****Hochleistungselektrode
für rostfreie Stähle****FSH WELDING GROUP**

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

www.fsh-welding.com**Normen**

AWS A5.4 : E316L-26

EN 1600 : E 19 12 3 L R 73

ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 73

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Synthetische Hochleistungselektrode (160 % Ausbringung) mit rutilbasischer Umhüllung. Schweißgut aus 316 L-Stahl mit ca. 8 % Ferrit. Leichtes Zünden, weicher Lichtbogen, selbstablösende Schlacke, saubere, spritzerfreie Schweißnähte, feinschuppige Nahtzeichnung.

Anwendungen: Hochleistungsschweißungen, bei denen Wert auf ein schnelles Abschmelzen und lange Schweißnähte gelegt wird. Verbindungsschweißungen an artgleichen nichtrostenden Stählen in der Zellstoff-, Papier- und Lebensmittelindustrie etc.

Grundwerkstoffe

Rost- und säurebeständige Stähle:

UNS	Alloy	EN 10088	Mat. N°	UGINE
S31600	316	X5CRNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo19-11-2	1.4408	
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi18-12	1.4573	
S31640	316Cb	X6NiCrMoNb17-12-2	1.4580	
		G-X5CrNiMoNb19-11-2	1.4581	

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0.04	0.9	0.7	18.0	11.5	2.5

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)
>380	>560	>30	+20°C >60

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	1,6x250	2,0x350	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Stromstärke	(A)	50	60	90	120	150

Rücktrocknung 1h bei 300 °C, falls nötig. Zwischenlagentemperatur: < 200 °C.



1G/PA

2F/PB

= +

~ 55V