selectarc

Inox 316L

Rutilumhüllte Stabelektrode für rostfreie Stähle

FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES
www.fsh-welding.com

Normen

AWS A5.4 : E316L-17
ISO 3581-A : E 19 12 3 LR 32
EN 1600 : E 19 12 3 L R 32

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen an nichtrostenden CrNiMo - Stählen. Schweißgut mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt. Deltaferrit-Gehalt ca. 8%. Die Hülle zeichnet sich durch eine geringe Feuchtigkeitsaufnahme aus. Weicher Lichtbogen, ohne Spritzer, leichtes Zünden und Wiederzünden, selbstabhebende Schlacke, feinschuppige Nähte. Zum Schweißen artgleicher Werkstoffe und plattierten Blechen, die Betriebstemperaturen von –120 °C bis +400 °C ausgesetzt sind. Anwendungen: Raffinerien, Zellstoffindustrie, in der Chemischen und Petrochemischen Industrie

Grundwerkstoffe Rost- und säurebeständige Stähle:

UNS	Alloy	EN 10088	Werkst. Nr.	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-22-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo 19 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
<0.03	0.8	0.7	18.5	12.2	2.8

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
450	580	40	+20°C	70
			-120°C	40

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Stromstärke	(A)	45	75	110	140

Rücktrocknung 1h bei 250 °C, falls nötig. Zwischenlagentemperatur: < 200°C.

1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

= +	~ 70V

ind.07