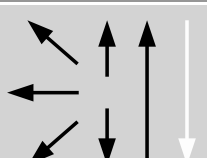


Normbezeichnungen						
EN ISO 3581-A		AWS A5.4		Wst.-Nr.		
E 19 12 3 L R 3 2		E316L-17		1.4430		
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
Nichtrostend; IK-beständig (Nasskorrosion bis 400 °C). Korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNiMo-Stähle/Stahlgussorten. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen – nichtstabilisierten und stabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgussorten.						
Grundwerkstoffe						
TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe 1.4429 – X2CrNiMoN17-13-3; 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12; S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb						
Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
Gew.-%	< 0.04	< 0.9	0.8	19.0	2.8	12.5
Gefüge: Austenit mit Ferritanteil						
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes						
Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0.2}	Dehngrenze R _{p1.0}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C	–105 °C
ungeglüht	320	350	550	35	60	40
Verarbeitungshinweise						
	Stromart: DC (+) / AC		ø (mm)	L mm	Strom A	
			2.0	300	40 – 60	
			2.5	300	50 – 90	
			2.5	350	50 – 90	
			3.2	350	80 – 120	
			4.0	350	110 – 160	
			5.0	450	140 – 200	
Schweißanleitung						
Grundwerkstoffe		Vorwärmung	Wärmenachbehandlung			
Artgleiche und artähnliche nichtstabilisierte und stabilisierte Stähle/Stahlgussorten		Keine	Keine. Falls erforderlich, Lösungsglühung bei 1050 °C (Versprödungsneigung beachten)			
Zulassungen						
TÜV (01314), DB (30.132.14), GL, LR, CE						