

Normbezeichnungen						
EN ISO 3581-A			AWS A5.4 / SFA-5.74			
E 19 12 3 L R 3 2			E316L-17			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
<p>Niedriggekohte kerndrahtlegierte austenitische Stabelektrode mit rutiler Umhüllung. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle, auch höhergekohte, sowie ferritische 13 %-Chromstähle wie 1.4435 / 316L verschweißt werden. Hohe Strombelastbarkeit, besonders schöne und saubere Nahtergebnisse, wenig Spritzer und gute Schlackenentfernbarkeit zeichnen die Verarbeitbarkeit aus. Hohe Heißrisssicherheit des Schweißgutes.</p> <p>Die Elektrode kann an Gleich- und Wechselstrom geschweißt werden. Das Kerndrahtlegierte Konzept sichert konstante Korrosionseigenschaften. IK-beständig bis +400 °C.</p>						
Grundwerkstoffe						
1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2 UNS S31603, S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb						
Richtanalyse des Schweißgutes						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Gew.-%	0,03	0,8	0,8	18,8	11,5	2,7
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes – typische Werte (min. Werte)						
Zustand	Dehngrenze R <sub>p0.2</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20 °C	-120 °C	
u	<b>450</b> (≥ 320)	<b>580</b> (≥ 510)	<b>36</b> (≥ 25)	<b>60</b>	≥ 32	
u unbehandelt, Schweißzustand						
Verarbeitungshinweise						
	<b>Stromart</b> DC ( + ) AC	<b>Rücktrocknung:</b> im Ausnahmefall 120 – 200 °C, min. 2 h	<b>Elektroden- stempelung:</b> FOX EAS 4 M-A 316L-17 E 19 12 3 L R	ø mm	L mm	Strom A
				1,5	250	25 – 40
				2,0	250/300	40 – 60
				2,5	250/300/ 350	50 – 90
				3,2	300/350	80 – 120
				4,0	350/450	110 – 160
5,0	350/450	140 – 200				
Zulassungen						
TÜV (00773.), DB (30.014.14), ABS, DNV GL, LR, Statoil, CWB, CE, NAKS (Ø 3,2 mm; Ø 4,0 mm)						