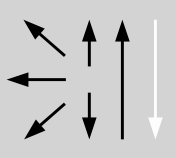


Normbezeichnungen						
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	Wst.-Nr.			
W 19 12 3 L	SS316L	ER316L	1.4430			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
<p>Nichtrostend; IK-beständig. Korrosionsbeständigkeit wie artgleiche niedriggekohlte und stabilisierte austenitische 17/12/2 CrNiMo-Stähle/Stahlgussorten.</p> <p>Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen – nichtstabilisierten und stabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgussorten.</p> <p>Anwendungstemperatur max. 400 °C</p>						
Grundwerkstoffe						
<p>TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff</p> <p>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</p>						
Richtanalyse des Schweißstabes %						
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
Gew-%	0,02	0,5	1,7	18,5	2,6	12,3
<b>Gefüge:</b> Austenit mit Ferritanteil						
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes						
Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	Dehngrenze R <sub>p1,0</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C	
ungeglüht	450	480	580	35	100	
Verarbeitungshinweise						
	<b>Stromart:</b> DC (-)	<b>Schutzgas:</b> (EN ISO 14175) I 1	<b>Kennzeichnung:</b> † W 19 12 3L / ER316L	<b>ø mm</b>	<b>L mm</b>	
				1,0	1000	
				1,2	1000	
				1,6	1000	
				2,0	1000	
				2,4	1000	
4,0	1000					
Schweißanleitung						
Grundwerkstoffe		Vorwärmung	Wärmenachbehandlung			
Artgleiche und artähnliche nichtstabilisierte und stabilisierte Stähle/ Stahlgussorten		Keine	Keine. Falls erforderlich, Lösungsglühung bei 1050 °C (Versprödungsneigung beachten)			
Zulassungen						
TÜV (09500) DB (43.132.20), DNV, GL, CE						