

AX-317L

Normen / Standards

EN ISO 14343-A:	W 18 15 3 L / G 18 15 3 L
EN ISO 14343-B:	SS317L mod.
AWS A5.9:	ER317L mod.

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an artgleichen und artähnlichen Cr-Ni-Mo-Stählen. Das Schweißgut ist nichtrostend und IK-beständig und weist aufgrund des hohen Mo-Gehaltes eine gute Beständigkeit in chloridhaltigen Medien auf. Das Gefüge bildet sich vorwiegend austenitisch aus und der Werkstoff ist nicht magnetisierbar.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

1.4439 1.4438 1.4429 1.4583
AISI 316Cb, 316LN, 317LN, 317L; UNS S31726.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,01	0,4	1,4	18,7	13,5	3,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

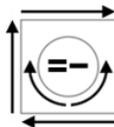
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	≥300
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	≥480
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	≥25
Kerbschlagarbeit KV	[J]	60 bei +20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

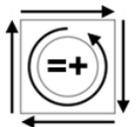
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M12 (z.B. Ar+2,5%CO₂)



Zwischenlagertemperatur max.150°C.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	1,0	1,2			
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	

Weitere Abmessungen auf Anfrage