

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)

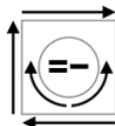
| | | |
|----------------------------|-------|--------------|
| Dehngrenze $R_{p0,2}$ | [MPa] | ≥300 |
| Zugfestigkeit R_m | [MPa] | ≥480 |
| Dehnung A ($L_0 = 5d_0$) | [%] | ≥25 |
| Kerbschlagarbeit KV | [J] | 60 bei +20°C |

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

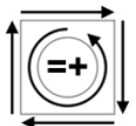
WIG:

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