

AX-FD 316L

Normen / Standards

EN ISO 17633-A:	T 19 12 3 L R M21 3 / T 19 12 3 L R C1 3
EN ISO 17633-B:	TS316L-F M21 0 / TS316L-F C1 0
AWS A5.22:	E316LT0-4 / E316LT0-1

Eigenschaften

Rutile Fülldrahtelektrode aus austenitischen Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen nichtrostender kaltzäher, austenitischer Cr-Ni-Mo-Stählen. Für Betriebstemperaturen von -110°C bis 400°C. Das Gefüge bildet sich austenitisch mit Deltaferrit aus.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4406 X2CrNiMo17-11-2, 1.4429 X2CrNiMo17-13-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4432 X2CrNiMo17-12-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4409 GX2CrNiMo19 11-2, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18 12.

ASTM A 182 Gr. F316, F316L, F316LN, F316Ti; A213 Gr. TP316, TP316L, TP316LN, TP316Ti; A 312 Gr. TP316, TP316J, TP316LN, TP316Ti; A 314 Gr. 316, 316L, 316Ti, 316Cb; A 351 Gr. CFMN; A 403 Gr. WP316, WP316L, WP316LN; A 580 Gr. 316, 316L; A 688 Gr. AISI 316, TP316L, TP316LN; A 988 Gr. UNS31600, UNS S31603, UNS S31653.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,8	1,4	19,0	12,0	2,8

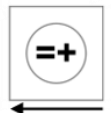
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	420
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	560
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	37
Kerbschlagarbeit KV	[J]	40 bei -60°C

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M21 (z.B. Ar+18% CO₂)
nach ISO 14175 C1 (100% CO₂)



Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.

Zulassungen

TÜV (19667.), DB (43.011.45)

Lieferformen

Spule	Ø(mm)	Spannung(V)	Stromstärke(A)	Stick-out(mm)
BS300 15kg	1,0	18 – 32	80 – 250	10 – 20
BS300 15kg	1,2	18 – 38	100 – 280	10 – 25
BS300 15kg	1,6	23 – 38	150 – 370	10 – 25

Weitere Abmessungen auf Anfrage