

## AX-FD 316LM

### Normen / Standards

EN ISO 17633-A:	T 19 12 3 L M M12 1
EN ISO 17633-B:	TS316L-M M12 1
AWS A5.22:	EC316L

### Eigenschaften

Metallpulverfülldrahtelektrode aus austenitischen Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen nichtrostender kaltzäher, austenitischer Cr-Ni-Mo-Stählen. 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, 1.442 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
0,02	0,6	1,4	19,7	12,1	2,8

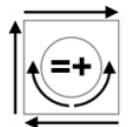
### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	450
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	610
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	35
Kerbschlagarbeit KV	[J]	40 bei -60°C

Schutzgas: M12, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M12 (z.B. Ar+2,5% CO<sub>2</sub>)  
nach ISO 14175 M13 (z.B. Ar+1%O<sub>2</sub>)



Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.  
Schweißen in Zwangslagen ist bei Verwendung eines Kurzlicht- oder Impulslichtbogens möglich.

### Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfragen)

### Lieferformen

Spulen	Ø mm	1,2	1,6				
--------	------	-----	-----	--	--	--	--

Weitere Abmessungen auf Anfrage