

AX-FD 316LP

Normen / Standards

EN ISO 17633-A:	T 19 12 3 L P M21 1 / T 19 12 3 L P C1 1
EN ISO 17633-B:	TS316L-F M21 1 / TS316L-F C1 1
AWS A5.22:	E316LT1-4 / E316LT1-1

Eigenschaften

Rutile Fülldrahtelektrode aus austenitischen Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen nichtrostender kaltzäher, austenitischer Cr-Ni-Mo-Stählen. Besonders gut geeignet für das Schweißen in Zwangslagen. 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	19,3	11,8	2,9

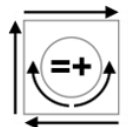
Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	490
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	600
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	35
Kerbschlagarbeit KV	[J]	50 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 (19663.), DB (43.011.46)

Lieferformen

Spule	Ø(mm)	Spannung(V)	Stromstärke(A)	Stick-out(mm)
BS300 15kg	1,0	20 – 32	100 – 250	12 – 20
BS300 15kg	1,2	22 – 35	130 – 270	12 – 25

Weitere Abmessungen auf Anfrage