

Magmaweld EI 316L

Normen / Standards

EN ISO 3581-A:	E 19 12 3 L R 3 2
AWS A5.4:	E316L-16

Eigenschaften

Rutile Stabelektrode zum Schweißen von austenitischem, nichtrostendem Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguss mit niedrigem Kohlenstoffgehalt. Für Betriebstemperaturen bis 400°C. Besonders geeignet für das Schweißen von chemischen Tanks und Rohren aus rostfreiem Stahl in der Chemie-, Textil-, Farb- und Papierindustrie. Kann sowohl mit Wechselstrom als auch mit Gleichstrom verwendet werden. Leichtes Zünden und Wiederzünden. Feintropfiger Werkstoffübergang, gutes Benetzen der Nahtflanken, feinschuppige Nahtoberfläche, leichtlösliche Schlacke.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

1.4401 (X5CrNiMo17-12-2), 1.4404 (X2CrNiMo17-12-2), 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3),
1.4436 (X3CrNiMo17-13-3); 1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2)

AISI 316, 316L

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,8	0,9	19,0	12,0	2,8

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	460
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	560
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	40
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei +20°C

Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 350°C / 2h, falls erforderlich



Zulassungen

TÜV, DNV, BV, CE

Lieferformen

Ø(mm)	Länge(mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,0	300	40 – 60	154	1,75	10	17,5	Vac box
2,5	300	50 – 80	95	1,75	10	17,5	Vac box
3,2	350	80 – 120	56	2,0	10	20,0	Vac box
4,0	350	100– 165	37	2,0	10	20,0	Vac box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.