

**Legierungstyp**  
19 12 3 L / 316L

**OK Band 316L / OK Flux 10.10**



### Band/Pulver Kombination

OK Band 316L  
mit OK Flux 10.10

EN ISO 14343-A - B 19 12 3 L  
EN ISO 14174 - ES A FB 2B 56 44 DC  
OK Band 316L : SFA/AWS A5.9 - EQ316L  
OK Band 316L : Werkstoffnummer 1.4430

### Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum Elektroschlack-Bandplattieren von korrosionsbeständigen Plattierungen vom Typ 19 12 3 L / 316L.

Für das Plattieren der zweiten Lage und Folgelagen bei mehrlagigen Plattierungen, Zwischenlagen meist plattiert mit OK Band 309Lmo ESW + OK Flux 10.10 oder OK Band 316L + OK Flux 10.26.

Übliche Parameter für 60 x 0,5 mm: ca. 1200 A / 24 V / 18 cm/min.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.10 : Für die 2. und Folgelagen auf Zwischenlage.

### Abmessungen [mm]

30 x 0,5  
60 x 0,5

### Chemische Analyse [%]

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
OK Band 316L	0,02	0,4	1,8	18,5	13,0	2,9	0,06
2. Lage (auf Pufferung)	0,02	0,5	1,2	18,0	12,8	2,7	0,04
Spezifikation E 19 12 3 L	≤0,04	≤1,2	≤2,0	17-20	10-13	2,5-3	
Spezifikation E316L	≤0,04	≤1,0	0,5-2,5	17-20	11-14	2-3	

### Leistungsdaten

Abmessung 30 x 0,5 mm			Abmessung 60 x 0,5 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
500	24	10,0	1100	24	21,0
650	25	12,0	1300	25	24,0

### Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Band 316L / OK Flux 10.10 ---