

Legierungstyp  
19 12 3 L / 316L

Shield-Bright 316L



### Fülldrahtelektrode

ISO 17633-A  
ISO 17633-B  
SFA/AWS A5.22  
Werkstoffnummer

T 19 12 3 L P M21 2 / T 19 12 3 L P C1 2  
TS316L-FM1  
E316LT1-4 / E316LT1-1  
1.4430

### Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht mit schnell erstarrender Schlacke für Zwangslagenschweißung, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 800°C. Reduzierter Nacharbeitsaufwand durch sehr geringe Spritzerbildung und glänzende, oxidfreie Nahtoberfläche.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M21,C1

### Durchmesser [mm]

1,2

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
≤0,04	0,7	1,4	18,5	12	2,75

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -120°C J
U	M21	≥ 320	550	> 30	> 40 ≥ 32

### Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
130	25	1,9
220	29	4,6

### Spulentyp

98-2 (Korbspule BS300; 15 kg vakuum verpackt)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

ABS, CWB, TÜV