

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 _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	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