

Legierungstyp
19 12 3 L / 316L

Shield-Bright 316L X-tra



Fülldrahtelektrode

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

T 19 12 3 L R M21 3 / T 19 12 3 L R C1 3
E316LT0-4 / E316LT0-1
1.4430

Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht für Schweißungen in PA- und PB-Position, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 800°C, kaltzäh bis -110°C. Universell für CrNiMo- und CrNi-Stähle (ohne Salpetersäureangriff) geeignet, zugelassen auch für Austenit-Ferrit-Verbindungen. Reduzierter Nacharbeitsaufwand durch sehr geringe Spritzerbildung und glänzende, oxidfreie Nahtoberfläche.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4301, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4541, 1.4571, Schwarz/Weiß-Verbindungen 1.4583 + S235 - S355 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21, C1

Durchmesser [mm]

1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
≤0,04	0,6	1,5	19	12	2,8

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 J	
								Rt	-110°C
U	M21, C1	≥ 320		≥ 510		≥ 30		≥ 47	≥ 32

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	25	2,5	200	26	3,0
250	32	7,0	350	34	7,5

Spulentyp

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

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

ABS, LR, DNV, TÜV