

Legierungstyp
19 12 3 L / 316LSi

OK Tubrod 15.31



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17633-A T 19 12 3 L M M12 2
EN ISO 17633-A T 19 12 3 L M M13 2
Werkstoffnummer 1.4430

Kurzcharakteristik

Metallpulverfülldraht für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle. Mit hoher Abschmelzleistung, speziell für Mehrlagenschweißungen, sehr gut geeignet in Verbindung mit der Impulstechnik. Bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar, hitze- und zunderbeständig bis ca. 800°C.

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

M12, M13

Durchmesser [mm]

1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
≤0,03	0,7	1,2	18	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 -196°C J
U	M12	> 320	515-600	> 35	> 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	18	2,2	150	18	1,8
350	34	7,0	450	39	10,0

Spulentyp

93 (MarathonPac) 77 (Korbspule B300 16kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV, LR, DNV, DB, CE