

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 <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 -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