

Legierungstyp
19 12 3 L / 316L

OK Tigrod 316L



WIG-Schweißstab

EN ISO 14343-A
SFA/AWS A5.9
Werkstoffnummer

W 19 12 3 L
ER316L
~1.4430

Kurzcharakteristik

Austenitischer WIG-Schweißstab für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle, insbesondere im Chemieanlagenbau.

Hitze- und zunderbeständig bis 800°C. Bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar.

Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäureangriff.

Bevorzugt für den Einsatz nach dem ASME-Regelwerk.

In Europa meist verwendet: OK Tigrod 316LSi

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1-I3

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
≤0,03	0,4	1,6	19	12	2,8

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	I1	≥ 320		≥ 510		≥ 25		-110°C	-196°C
								120	75

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, BV, CWB, DNV, TÜV