

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 Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -110°C -196°C J
U	I1	≥ 320	≥ 510	≥ 25	120 75

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, BV, CWB, DNV, TÜV