

Legierungstyp
19 12 3 L / 316L

OK 63.20



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 1 1
SFA/AWS A5.4	E316L-16
Werkstoffnummer	1.4430

Kurzcharakteristik

Dünn rutilumhüllte Allpositionselektrode für das Wurzel-, Zwangslagen- und Dünnblechschweißen an hochlegierten Stählen. Die Elektrodendurchmesser 1,6 bis 2,5 mm sind für alle Schweißpositionen geeignet, auch für Fallnähte! Sehr weicher und spritzarmer Lichtbogen, sehr gute Beherrschbarkeit in allen Lagen. Hauptanwendungen: Rohrleitungsbau, chemischer Apparatebau, Montagearbeiten, Dünnblechschweißungen. Meist schneller und wirtschaftlicher als das WIG-Schweißen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4571 u. ä.

Rücktrocknung

350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
0,02	0,7	0,9	18,5	12	2,8	4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit	
				ISO-V Rt	J -60°C
U	480	510-630	> 35	> 47	> 32

Stromeignung

U_{Lmin} = 50 V

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
1,6	300	15	40	103	0,63	227	0,3	53
2,0	300	18	60	100	0,62	152	0,5	49
2,5	300	25	80	100	0,63	96	0,8	54
3,2	350	55	110	100	0,60	52	1,2	65

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, NAKS, CWB, TÜV, CE