

**Legierungstyp**  
19 12 3 L / 316L

**OK 63.30**



### Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 1 2
SFA/AWS A5.4	E316L-17
Werkstoffnummer	1.4430

### Kurzcharakteristik

Austenitische, kernstabilegierte Stabelektrode mit geringem Deltaferritanteil (FN 3-10) für chemische Anwendungen und den Schiffbau. Meist für artähnliche unstabilierte CrNi- und CrNiMo-Stähle verwendet. Auch für Titan- oder Niob-stabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle bis 400°C einsetzbar. Sehr gutes Zünd- und Wiederzündverhalten, leichte Handhabung und selbstabhebende Schlacke.

### 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
≤0,03	0,7	0,9	18	12	2,8	6

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	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 J Rt -60°C -125°C		
	U	≥ 320		510-610		≥ 27		> 47	> 32

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 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	30	45	95	0,56	250	0,4	37
2,0	300	45	65	100	0,60	147	0,6	39
2,5	300	45	90	100	0,55	96	0,9	45
3,2	350	60	125	100	0,55	52	1,4	57
4,0	350	70	190	100	0,56	34	2,0	57
5,0	350	100	280	100	0,56	21	3,0	63

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, NAKS, DNV-GL, ABS, BV, CWB, LR, DB, TÜV, CE