

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

**OK 63.31**



### Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 1 2
SFA/AWS A5.4	E316L-17
Werkstoffnummer	1.4430
(EN 1600)	(E 19 12 3 L R 1 2)

### Kurzcharakteristik

Universelle kernstabilegierte Stabelektrode für nichtrostende CrNi- und CrNiMo-Stähle, sowie für Schwarz/Weiß-Verbindungen (bis 300°C). Auch für Mo-freie CrNi-Stähle geeignet, wenn kein Salpetersäureangriff vorliegt. Für unstabilisierte sowie Titan- und Niob-stabilisierte Stähle bis 400°C einsetzbar. Sehr gute Schweißseigenschaften, sehr leichte Handhabung, selbstlösende Schlacke. Vorteil: nur eine Elektrode für die meisten Anwendungen mit nichtrostenden Stählen und Mischverbindungen mit un- und niedriglegierten Stählen erforderlich.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4571 u. ä.,  
Mischverbindungen schwarz/weiß

### Rücktrocknung

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

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
≤0,03	0,7	0,9	18,5	11,2	2,8

### 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		520-690		≥ 27		≥ 40	≥ 36

### 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
2,0	300	45	65	100	0,57	152	0,6	45
2,5	300	50	90	100	0,56	94	0,8	50
3,2	350	60	120	100	0,56	50	1,2	64
4,0	350	80	170	100	0,56	34	1,8	65
5,0	450	110	240	100	0,57	16	2,5	97

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

siehe Abschnitt Q

GL, DB, TÜV, CE