

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

**OK 63.34**



### Stabelektrode

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

### Kurzcharakteristik

Rutile Fallnahtelektrode für stabilisierte und unstabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle. Ergibt in der Fallnaht sehr schöne Hohlkehlnähte bei hohen Schweißgeschwindigkeiten. Leicht lösliche Schlacke. Auch in den anderen Schweißpositionen bedingt einsetzbar. Bei Nasskorrosion bis 400°C zugelassen. Für Dünnbleche OK 63.20 verwenden.

### 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 -120°C	
	U	> 360		510-690		> 27		> 40

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 60 V

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	70	90	100	0,70	94	1,0	39
3,2	300	80	130	100	0,70	59	1,6	39

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

siehe Abschnitt Q

Seproz, CWB, TÜV