

Legierungstyp
19 12 3 L / 316L

OK 63.35



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L B 2 2
SFA/AWS A5.4	E316L-15
Werkstoffnummer	1.4430

Kurzcharakteristik

Basische Elektrode für den Chemieapparate- und Behälterbau mit größeren Wanddicken (meist >20 mm) und hohen Forderungen an die Tieftemperaturzähigkeit bis -140°C, für kryotechnische Anlagen auch mit hohen Zähigkeiten bis -196°C lieferbar (FN 3 - 4). Bei Nasskorrosion bis 350°C zugelassen. Unempfindlich gegen Riss- und Porenbildung. Sehr gute Verschweißbarkeit auch in Zwangslagen (PD, PF).

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

200°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
≤0,04	0,5	1,7	18,5	12	2,8	3-8

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 J Rt -140°C	
	U	≥ 370		520-620		≥ 30		≥ 47

Stromeignung



Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	55	85	105	0,63	91	0,9	42
3,2	350	80	120	105	0,63	47	1,3	58
4,0	350	80	180	105	0,62	28	1,8	63

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, NAKS, ABS, TÜV