

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

**OK 63.41**



### Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 5 3
SFA/AWS A5.4	E316L-26
Werkstoffnummer	1.4430

### Kurzcharakteristik

Rutile kernstabilegierte Hochleistungselektrode mit 150% Ausbringen für wirtschaftliches Schweißen von Stumpf- und Kehlnähten, bevorzugt in Position PA und PB. Hohe Abschmelzleistung und größere Ausziehlänge. Ausgezeichnete Schweiß Eigenschaften, auch auf keramischer Badsicherung. Außer für das wirtschaftliche Schweißen von CrNi- und CrNiMo-Stählen bis 400°C auch für Schwarz/Weiß-Verbindungen bis 300°C geeignet und zugelassen.

### 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	FN
≤0,04	0,7	0,9	18,5	12	2,8	3-8

### 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	
	U	470		570		35		60

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 55 V

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	60	90	150	0,61	65	1,6	35
3,2	350	80	130	150	0,58	35	2,1	50
4,0	450	110	180	150	0,60	17	2,9	70
5,0	450	170	240	150	0,61	11	4,0	82

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

siehe Abschnitt Q

CE, LR, DNV, TÜV