

Legierungstyp
19 13 4 N L / 317L

OK 64.30



Stabelektrode

EN ISO 3581-A
SFA/AWS A 5.4
Werkstoffnummer

E Z 19 13 4 N L R 3 2
E317L-17
~1.4447

Kurzcharakteristik

Austenitische Spezialelektrode mit besonderer Beständigkeit gegen reduzierende Säuren. Speziell für Stähle vom Typ AISI 317, 317L und ähnliche (z. B. 1.4438). Bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar, durch erhöhten Molybdän-Anteil besser beständig gegen Lochkorrosion als 19 12 3 L / 316L. Anwendungen: Papier-, Zellstoff-, Textil- und chemische Industrie, Chemiekalienbäder und -behälter.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4437, 1.4446 u. ä.

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
≤0,04	0,7	1	19	13	3,8	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 -10°C	
	U	≥ 350		550-650		≥ 25		≥ 40

Stromeignung

U_{Lmin} = 55 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	50	80	103	0,56	94	0,8	52
3,2	350	60	120	103	0,56	51	1,4	52
4,0	350	80	170	104	0,56	33	2,1	58

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, TÜV