

Legierungstyp
20 16 3 Mn N L

OK 69.25



Stabelektrode

| | |
|-----------------|------------------------|
| EN ISO 3581-A | E 20 16 3 Mn N L B 4 2 |
| SFA/AWS A5.4 | E316LMn-15 |
| Werkstoffnummer | 1.4455 |

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für korrosionsbeständige, nichtmagnetisierbare und kaltzähe CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stähle.
Das Schweißgut ist voll-austenitisch und deshalb auch für nichtmagnetisierbare Stähle geeignet.
Auch für kaltzähe Nickelstähle mit Einsatztemperaturen bis -196°C einsetzbar, die laterale Breitung beträgt min. 0,5 mm.
Der hohe Mn-Anteil sorgt für eine hohe Beständigkeit gegen Heißrissbildung.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

12Ni14, X12Ni5, X8Ni9, 1.4429, 1.4438 u. ä.

Rücktrocknung

200°C / 2 h, bei VacPac nicht erforderlich

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | N | FN |
|-------|-----|-----|----|----|----|------|------|
| ≤0,04 | 0,5 | 6,5 | 19 | 16 | 3 | 0,16 | ≤0,5 |

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 -196°C | |
|----------------------|---|-----|--|-----|-----------------------------|----|--|----|
| | U | 450 | | 650 | | 35 | | 90 |

Stromeignung



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 |
| 3,2 | 350 | 70 | 100 | 115 | 0,62 | 46 | 1,2 | 72 |
| 4,0 | 350 | 100 | 140 | 117 | 0,64 | 29 | 1,8 | 74 |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
