

Legierungstyp
20 16 3 Mn N L

OK 69.25



Stabelektrode

EN ISO 3581-A
SFA/AWS A5.4
Werkstoffnummer

E 20 16 3 Mn N L B 4 2
E316LMn-15
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
