



CEWELD AA 316L

TYPE	Rutiler Fülldraht 316L zum Schweißen von rostfreien Stählen. (316LT, 19 12 3 LP, 1.4430)																
ANWENDUNGEN	CEWELD AA 316L ist für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen (CrNiMo)- Stählen und Stahlgussorten. Die Legierung findet breite Anwendung in der chemischen und lebensmittelverarbeitenden Industrie sowie im Schiffbau und in verschiedenen Arten von Konstruktionen.																
EIGENSCHAFTEN	Fülldraht mit Rutilschlacken für hohe Produktivität. Hervorragend geeignet für den Einsatz auf keramischen Schweißbadsicherungen. Die Schlacke ist selbstablösend und bietet zusätzlichen Schutz, um röntgensichere Schweißnähte praktisch ohne Spritzer zu erhalten. Bessere Benetzungs- und Schweißeigenschaften bei höherer Produktivität im Vergleich zu Massivdrähten. Die 0,9 und 1,0 mm können für alle Positionen, einschließlich fallend verwendet werden und sind klassifiziert als: AWS A 5.22: E 316-LT1-4																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E316LT0-1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 19 12 3 L R M21 3</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4430</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E316LT0-1	EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L R M21 3	W.Nr.	1.4430	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.22: E316LT0-1																
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L R M21 3																
W.Nr.	1.4430																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 1.4521, 1.4301, 1.4306, X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP), X2CrMoTi18-2 316Cb, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</p>																
ZULASSUNGEN	CE, TÜV: TÜV (12424.00)																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.028</td> <td>0.51</td> <td>1.63</td> <td>18.9</td> <td>12.1</td> <td>2.75</td> <td>0.11</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	0.028	0.51	1.63	18.9	12.1	2.75	0.11		
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu											
0.028	0.51	1.63	18.9	12.1	2.75	0.11											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0.2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-110°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>380</td> <td>525</td> <td>45</td> <td>55</td> <td>35</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-110°C	As Welded	380	525	45	55	35	HRc
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-110°C														
As Welded	380	525	45	55	35	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD AA 316L

AA 316L 0,9MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	12,5	8720663413352
D-200	4,5	8720663413437

AA 316L 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413505
BS-300	12.5	8720663413512
D-200	5	8720663413567

AA 316L 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	17	8720663413536