

CEWELD 316L Tig

TYPE	Massivdraht Stab rostfreie mit hervorragender Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion. (Typ 316L, 19 12 3L)																
ANWENDUNGEN	CEWELD 316L Tig ist für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen und -Stahlgusssorten. Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, kohlenstoffarme und stabilisierte, austenitische 17Cr-12Ni-2Mo-Stähle. Die Legierung findet breite Anwendung in der chemischen und lebensmittelverarbeitenden Industrie sowie im Schiffbau und in verschiedenen Arten von architektonischen Strukturen																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 316L Tig zeigt bei exzellenter Zähigkeit bis -196°C sehr gute Benetzungs- und Fördereigenschaften, sowie hervorragender Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion und Nasskorrosion bis 350°C (662 °F). Die Korrosionsbeständigkeit ist vergleichbar mit kohlenstoffarmen CrNiMo-Stählen/Stahlgussorten. Max. Betriebstemperatur 400°C.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tbody> <tr> <td>AWS</td><td>A 5.9: ER316L</td></tr> <tr> <td>EN ISO</td><td>14343-A: W 19 12 3 L</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> </tbody> </table>	AWS	A 5.9: ER316L	EN ISO	14343-A: W 19 12 3 L	W.Nr.	1.4430	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER316L																
EN ISO	14343-A: W 19 12 3 L																
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 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, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400 </p>																
ZULASSUNGEN																	
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF  PG																
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td><td>0.5</td><td>1.5</td><td>0.01</td><td>0.01</td><td>19</td><td>12</td><td>2.8</td></tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.02	0.5	1.5	0.01	0.01	19	12	2.8
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.02	0.5	1.5	0.01	0.01	19	12	2.8										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (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>-196°C</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>440</td><td>610</td><td>35</td><td>120</td><td>45</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	440	610	35	120	45	HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	440	610	35	120	45	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																

CEWELD 316L Tig

316L TIG 1,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663413642

316L TIG 1,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663413659

316L TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663413666

316L TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663413673

316L TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663413680

316L TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663413697