



# CEWELD 316H

TYPE	Massivdraht aus rostfreiem Stahl mit erhöhtem Kohlenstoffgehalt. (Typ 316H, 19 12 3 H)												
ANWENDUNGEN	CEWELD® 316H ist für das Schweißen von austenitischen 316/316H-Stählen bei hohen Temperaturen (500-800°C) unter Langzeit-Kriechbedingungen konzipiert. Dieser Zusatzwerkstoff kann auch zum Schweißen von 321/321H und 347/347H im Hochtemperaturbereich verwendet werden. Dies ist besonders wichtig bei dicken, stark eingespannten Schweißnähten, da die Möglichkeit eines vorzeitigen Versagens durch interkristalline HAZ-Risse durch die Verwendung von duktilerem Schweißgut anstelle von 347H verringert wird. CEWELD® 316H ist zum Schweißen von Dampfleitungen, Überhitzersammlern, Ofenteilen, einigen Gas- und Dampfturbinenkomponenten, in der petrochemischen Industrie, in fossilen und nuklearen Kraftwerken.												
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 316H weist eine Korrosionsbeständigkeit auf, die mit vergleichbaren, stabilisierten, austenitischen 17Cr-12Ni-2Mo-Stählen identisch ist. Er wurde speziell für den Hochtemperatureinsatz (500-800 °C) unter langfristigen Zeitstandbedingungen (Creep) entwickelt. <b>CEWELD® 316H ist für das Schweißen folgender Bereiche vorgesehen:</b> Dampf-Rohrleitungen und Überhitzer-Sammler, Ofenbauteile, Spezifische Komponenten für Gas- und Dampfturbinen, Anwendungen in der petrochemischen Industrie, Fossile und nukleare Kraftwerke												
KLASSIFIKATION	AWS A 5.9: ER316H EN ISO 14343-A: G 19 12 3 H W.Nr. 1.4403 F-nr. 6 FM 5												
GEEIGNET FÜR	<b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr</b> 1.4401, 1.4404, 1.4409, 1.4429, 1.4432, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4580, 1.4583, 1.4919 X5CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, GX2CrNiMo19-11-2, X2CrNiMoN17-12-3, X2CrNiMo17-12-3, X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMo17-12-3, X6CrNiMoTi17-12-2, X6CrNiMoNb17-12-2, X10CrNiMoNb18-12 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653 AISI 316L, 316Ti, 316Cb, 347, 347H, 321, 321H, CF10M, BS 316S51, 316S52, 316S53, 316C16, 316C71												
ZULASSUNGEN	CE												
SCHWEISSPOSITIONEN													
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.06</td><td>0.5</td><td>1.8</td><td>19</td><td>13</td><td>2.5</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.06	0.5	1.8	19	13	2.5
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo								
0.06	0.5	1.8	19	13	2.5								
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th>R<sub>m</sub> (MPa)</th><th>A<sub>5</sub> (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>450</td><td>650</td><td>35</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	450	650	35	HRc		
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness									
As Welded	450	650	35	HRc									
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich												
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12												



# CEWELD 316H

316H 1,0MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663414878

316H 1,2MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663414915