



CEWELD 316LMn

TYPE Massivdraht zum Schweißen von voll austenitischer CrNiMnMo-Stähle und Tieftemperaturstähle.
(Typ 316LMn, 20 16 3 Mn)

ANWENDUNGEN CEWELD® 316LMn ist für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(Mn,N)-Stählen / Stahlgussorten 16 - 21% Cr, 6 - 13% Ni, <= 3% Mo, Besonders geeignet für Korrosionsbedingungen in Harnstoffsyntheseanlagen.

EIGENSCHAFTEN **CEWELD® 316LMn** besitzt hervorragende Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion und Nasskorrosion bis zu 350°C (662 °F). Die Korrosionsbeständigkeit ist vergleichbar mit kohlenstoffarmen CrNiMo(Mn,N) - Stählen/Stahlgussorten. Er ist Meerwasserbeständig und hat gute Beständigkeit gegen Salpetersäure, selektiver Angriff max. 200 µm. **CEWELD® 316LMn** ist nicht magnetisch (Permeabilität im Feld von 8000 A/m 1,01 max.). Sein Gefüge ist Austenit, max. Ferritannteil 0,6%. Die max. Betriebstemperatur liegt bei 350°C. Beim Schweißen sollet man Beachte das die Wärmeeinbringung max. 1,5 kJ/mm und die Zwischenlagentemperatur max. 100°C eingehalten wird. Bei Auftragungen ist entsprechend des Grundwerkstoffes vorzuwärmten (150°C). Das Spannungsarm Glühen kann bei 510°C bis zu max. 20 h erfolgen. Anlassen vor der letzten Lage bei max. 530°C

KLASSIFIKATION AWS A 5.9: ER316LMn
EN ISO 14343-A: G 20 16 3 Mn N L
W.Nr. 1.4455
F-nr 6
FM 5

GEEIGNET FÜR ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr
1.3941, 1.3945, 1.3948, 1.3951, 1.3952, 1.3953, 1.3955, 1.3964, 1.3965, 1.4315, 1.4401, 1.4404, 1.4411, 1.4429, 1.4435, 1.4438, 1.4439, 1.4449, 1.4561, 1.4571, 1.6902, 1.6903, 1.6905, 1.5662, X5 CrNiMo 17-12-2, X2CrNiMoN 22-15, X2CrNiMoN 18-14-3, X2CrNiMo 18-15, X8 CrMnNi 18-8, X2 CrNiMo 17-13-2, X2 CrNiMo 18-14-3, X2CrNiMon 17-13-3, X6 CrNiMoTi 17-12-2, X2 CrNiMoN 17-13-5, X3 CrNiMo 18-12-3, X2 CrNiMo 18-15-4, X2 CrNi 18-10, GX6 CrNi 18-10, GX5 CrNiNb 18-10, X5CrNiN19-9, X1CrNiMoTi18-13-2, 10CrNiTi18-10, (G)X4CrNi18-3, X2CrNiN18-13, X4CrNiMnMoN19-13-8, UNS S31600, S31603, S31635, S31700, S31703, S30453
AISI 316, 316L, 316Ti, 317, 317L, 304LN
3,5 – 5% Ni-Steel

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
	0.015	0.5	7	20	17	3	0.01

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-196°C	HRc	
	As Welded	430	650	35	50		

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175 M11, M13, M12



CEWELD 316LMn

316LMN 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424587