

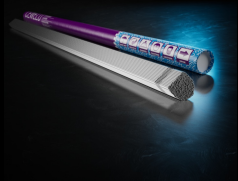


CEWELD 316LMn Tig

TYPE	Massivdraht Stab zum Schweißen von vollaustenitischen CrNiMnMo-Stählen und Tieftemperaturstählen. (Typ 316LMn, 20 16 3 Mn)																			
ANWENDUNGEN	CEWELD® 316LMn Tig ist konzipiert für das Fügen und Auftragschweißen von artgleichen und entsprechenden austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(Mn,N)-Stählen sowie Stahlguss-Sorten mit 16–21 % Cr, 6–13 % Ni und 3 % Mo. Es ist besonders für Korrosionsbedingungen in Harnstoffsyntheseanlagen (Urea-Anlagen) geeignet.																			
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 316LMn Tig bietet eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen interkristalline und Nasskorrosion bei Temperaturen bis zu 350°C. Seine Korrosionsbeständigkeit ist vergleichbar mit kohlenstoffarmen CrNiMo(Mn,N)-Stählen und Stahlgussqualitäten. Der Werkstoff ist meerwasserbeständig und weist eine gute Beständigkeit gegen Salpetersäure auf, mit einem maximalen selektiven Angriff von 200 µm. Das Schweißgut ist unmagnetisch (die Permeabilität in einem Feld von 8000 A/m beträgt maximal 1,01). Um die Integrität der Schweißnaht und die Materialeigenschaften zu gewährleisten, müssen die folgenden Parameter eingehalten werden: • Streckenenergie: Maximal 1,5 kJ/mm. • Zwischenlagentemperatur: Maximal 100°C. • Vorwärmen: Bei Auftragschweißungen (Plattierungen) ist gemäß den Anforderungen des Grundwerkstoffs auf 150°C vorzuwärmen. • Spannungsarmglühen: Kann bei 510°C für bis zu 20 Stunden durchgeführt werden. • Anlassen: Vor der Decklage kann ein Anlassen bei maximal 530°C erfolgen.																			
KLASSIFIKATION	AWS EN ISO W.Nr. F-nr FM	A 5.9: ER316LMn 14343-A: W 20 16 3 Mn N L 1.4455 6 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 CrNiN 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 (%)	<table><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><th>N</th></tr><tr><td>0.02</td><td>0.55</td><td>7.5</td><td>0.01</td><td>0.01</td><td>20</td><td>16</td><td>3</td><td>0.01</td></tr></table>		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	0.02	0.55	7.5	0.01	0.01	20	16	3	0.01
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N												
0.02	0.55	7.5	0.01	0.01	20	16	3	0.01												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><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 colspan="2">RT</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>440</td><td>620</td><td>35</td><td colspan="2">120</td><td>HRC</td></tr></table>		Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	440	620	35	120		HRC		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)					A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
			RT																	
As Welded	440	620	35	120		HRC														
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																			
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																			



CEWELD 316LMn Tig



CEWELD 316LMn Tig

316LMN TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663414984

316LMN TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415028

316LMN TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415066