


# CEWELD SA 316L

TYPE	Rostfrei Massivdraht für das UP Schweißen mit hervorragender Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion. (Typ 316L, 19 12 3L)																						
ANWENDUNGEN	CEWELD SA 316L ist für das Unterpulver Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen und -Stahlgussorten. 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 SA 316L zeigt bei exzellenter Zähigkeit bis -196°C 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. Kann mit den Schweißpulver CEWELD FL 880 oder CEWELD FL 838 or FL 8111 verschweißt werden.																						
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER316L																					
	EN ISO	14343-A: S 19 12 3 L																					
	W.Nr.	1.4430																					
	F-nr	6																					
	FM	5																					
GEEIGNET FÜR	1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 4.4430 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) 316Cb, 316L, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN UNS S31640, UNS S31603, UNS S31653, UNS S31600, UNS S31635																						
ZULASSUNGEN	CE																						
SCHWEISSPOSITIONEN																							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>2</td> <td>0.02</td> <td>0.02</td> <td>19</td> <td>12</td> <td>2.5</td> </tr> </tbody> </table>							C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.02	0.5	2	0.02	0.02	19	12	2.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo																
0.02	0.5	2	0.02	0.02	19	12	2.5																
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<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</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>370</td> <td>550</td> <td>35</td> <td>120</td> <td>55</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>							Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	370	550	35	120	55	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																	
				RT	-196°C																		
As Welded	370	550	35	120	55	HRc																	
RÜCKTROCKNUNG	Für den Draht nicht erforderlich																						
GAS ACC. EN ISO 14175																							



# CEWELD SA 316L

SA 316L 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663414281

SA 316L 3,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663414298