

## Normbezeichnung

<b>EN ISO 3581-A</b>	<b>AWS A5.4 / SFA-5.4</b>
E 19 12 3 L R 3 2	E316L-17

## Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Kerndrahtlegierte, rutil umhüllte, austenitische Stabelektrode vom Typ E 19 12 3 L R / E316L-17. Anwendung vorzugsweise für austenitische Stähle 1.4404 und 1.4435 / 316L. Hohe Strombelastbarkeit, besonders schöne und saubere Nahtergebnisse, wenig Spritzer und gute Schlackentfernbarkeit zeichnen die Verarbeitbarkeit aus. Hohe Heißrissicherheit des Schweißgutes. Die Elektrode kann an Gleich- und Wechselstrom geschweißt werden. Max. Betriebstemperatur 400°C.

## Grundwerkstoffe

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4429 X2CrNiMoN17-12-3, 1.4432 X2CrNiMo17-12-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12  
 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653  
 AISI 316L, 316Ti, 316Cb

## Richtanalyse

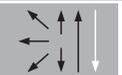
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Gew.-%	0,03	0,8	0,8	18,8	11,5	2,7

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit $R_m$	Dehnung A ( $L_0=5d_0$ )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-120°C
u	460 ( $\geq 320$ )	590 ( $\geq 510$ )	41 ( $\geq 25$ )	64	50 ( $\geq 32$ )

u unbehandelt, Schweißzustand

## Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC+ / AC	Dimension mm	Strom A
	Elektrodenstempel	FOX EAS 4 M-A 316L-17 E 19 12 3 L R		1,5 × 250
			2,0 × 300	40 – 60
			2,5 × 250	50 – 90
			2,5 × 350	50 – 90
			3,2 × 350	80 – 120
			4,0 × 350	110 – 160
			4,0 × 450	110 – 160
			5,0 × 450	140 – 200

Empfohlene Wärmeeinbringung max. 2,0 kJ/mm, die Zwischenlagentemperatur soll max. 150°C betragen.

Wärmenachbehandlung ist nicht notwendig. In besonderen Fällen kann ein Lösungsglühen bei 1050°C durchgeführt werden.

Rücktrocknung: falls notwendig 250 – 300°C für max. 2 Std.

## Zulassungen

TÜV (00773), DB (30.014.14), ABS, DNV, LR, CWB, RINA, CE