



CEWELD AA 316L Tig

TYPE Rutiler Fülldraht 316L Stab zum WIG Schweißen von rostfreien Stählen. (316LT, 19 12 3 LP, 1.4430)

ANWENDUNGEN CEWELD AA 316L Tig ist für das WIG Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen (CrNiMo)- Stählen uns Stahlgussorten. Die Legierung findet breite Anwendung in der chemischen und lebensmittelverarbeitenden Industrie sowie im Schiffbau und in verschiedenen Arten von Konstruktionen.

EIGENSCHAFTEN Fülldraht mit Schlacke für hohe Produktivität beim Schweißen, insbesondere beim Wurzelschweißen. Die Schlacke ist selbstablösend und bietet einen einzigartigen Schutz gegen Oxidation auf der Rückseite der Wurzellage. Die Einsparung der Kosten für Schutzgas und Spülzeit macht AA 316L Tig zu einer sehr wirtschaftlichen Option.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.22: R316LT1-5
W.Nr.	1.4430
F-nr	6
FM	5

GEEIGNET FÜR **ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30,**
 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406
 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

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	0.9	1.6	0.015	0.015	19	13	2.3

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				RT	
As Welded	440	600	38	110	HRc

RÜCKTROCKNUNG 140°C / 24 hr

GAS ACC. EN ISO 14175 I1



CEWELD AA 316L Tig

AA 316L TIG 2,2 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663413628