



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	 PA PB PC PD PE PF							
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)	A ₅ (%)	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