

## 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 austenitische Stabelektrode mit rutiler Umhüllung. Für das Schweißen artgleicher Stähle wie 1.4404 und 1.4435 / 316L.

BÖHLER Q E 316L-17 ist sehr einfach zu verarbeiten und bietet sehr gute Schweißigenschaften mit geringer Spritzerbildung sowie einer selbstabhebenden Schlacke. Die Elektrode erzeugt eine saubere, glatte Nahtoberfläche und ist auch mit Wechselstrom zu verschweißen. Die max. Anwendungstemperatur liegt bei 400°C.

## Grundwerkstoffe

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4429 X2CrNiMo17-12-3, 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

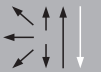
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Gew.-%	0,03	0,8	0,8	18,8	11,5	2,7

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

Zustand	Dehngrenze R <sub>p0.2</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-120°C
u	460 (≥ 320)	600 (≥ 510)	36 (≥ 25)	70	57 (≥ 32)

u unbehandelt, Schweißzustand

## Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC+ / AC	Dimension mm	Strom A	
	Elektrodenstempelung	Q E 316L-17 / 316L-17 / E 19 12 3 L R		2,5 × 300	50 – 90
				3,2 × 350	80 – 120
4,0 × 350				110 – 160	

Empfohlene Wärmeeinbringung max. 2,0 kJ/mm

Max. Zwischenlagentemperatur: 150°C

## Zulassungen

TÜV (10648), ABS, DNV, CE