

Normbezeichnung

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 19 12 3 L	ER316L

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WIG-Stab 316L / 19 12 3 L für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen Stählen und -Stahlgussorten. Gute Korrosionsbeständigkeit. Hohe Zähigkeit des Schweißguts bis -196°C. 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.-%	≤ 0,02	0,5	1,8	18,5	12,3	2,8

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	-196°C
u	470 (≥ 320)	610 (≥ 510)	38 (≥ 25)	140 (≥ 75)	58 (≥ 32)

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC-	Dimension mm
	Schutzgase (EN ISO 14175)	I1	1,0 x 1000 1,2 x 1000
	Stabprägung	W 19 12 3 L ER 316 L	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000

Zulassungen

TÜV (19797), DB (43.132.95), CE