

GSM 4316

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 19 9 LR 12

AWS A-5.4: E308L-17

Werkstoff-Nr.: 1.4316

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

Anwendungsbereich:

GSM 4316 ist eine kernstabile, rutil umhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNi- Stählen mit niedrigen C-Gehalten sowie an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nicht stabilisierten chemisch beständigen Werkstoffen. Das Schweißgut ist in Kombination mit artgleichem Grundmaterial bis 350 °C Nass-Korrosion beständig. Die Legierung ist an Luft und oxidierenden Gasen zunderbeständig bis 875 °C. Der niedrige C-Gehalt schließt interkristalline Korrosion aus. Das Schweißgut ist hochglanzpolierfähig. Betriebstemperaturen -120 °C bis + 350 °C.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1 (ohne Mo)

1.4306	X 2 CrNi 19 11	1.4542	X 5 CrNiNb 18 9
1.4312	G-X 6 CrNi 18 10	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4311	X 2 CrNi 18 10	1.4550	X 6 CrNiTi 18 10
1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9
1.4300	X 12 CrNi 18 8	1.4552	X 5 CrNiNb 18 9

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Cr	Ni	Si	Mn
0,04	18 bis 21	9 bis 11	1,2	2,0

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
380	560	>35	32 (-120 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PE, PF	AC & DC +	350 °C/ 1h	-120 °C bis +350 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,0 x 300	4,0	16	345	404-1120
2,5 x 300	4,0	16	221	404-1125
3,2 x 350	5,0	20	140	404-1132
4,0 x 350 / 450	5,0 / 6,0	20 / 24	92 / 86	404-1140 / 1141
5,0 x 450	6,0	24	55	404-1150

