

GSM 316Lc Fall

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 11

AWS A-5.4: E316L-17

Werkstoff-Nr.: 1.4430

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

GSM 316Lc FALL ist eine sehr dünn rutil umhüllte kernstabilelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNi-Mo-Stählen mit niedrigen C-Gehalten sowie an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten chemisch beständigen Werkstoffen besonders in FALLNAHTPOSITION (PG). Das Schweißgut ist in Kombination mit artgleichem Grundmaterial bei Nasskorrosion bis 400° C einsetzbar. Die Legierung ist an Luft und oxidierenden Gasen zunderbeständig bis 875° C. Der niedrige C- Gehalt schließt interkristalline Korrosion aus. Das Schweißgut ist hochglanzpolierfähig.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

1.4404	X2CrNiMo17-13-2	1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
1.4435	X2CrNiMo18-14-3	1.4436	X3CrNiMo17-13-3	1.4580	X6CrNiMoNb17-12-2
1.4409	GX2CrNiMo19-11-2	1.4437	GX6CrNiMo18-12	1.4581	GX5CrNiMoNb19-11-2
1.4429	X2CrNiMoNb17-13-3	1.4408	GX5CrNiMo19-11-2	1.4583	(G)X10CrNiMoNb18-12

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
<0,04	1,2	2,0	17 bis 20	10 bis 13	2,5 bis 3,0	0,75

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]
360	550	39	60 (-60 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rüctrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	AC & DC +	350°C/ 1h	-60 °C bis +400 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,0 x 300	4,0	16	385	405-0920
2,5 x 300	4,0	16	247	405-0925
3,2 x 350	5,0	20	156	405-0932

