

DW-316L

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L R C1 / M21 3

AWS A5.22: E316LT0-1/4

Werkstoff-Nr.: 1.4430

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
316L	VL 316L	316L	MG	---	TÜV, DB, CWB

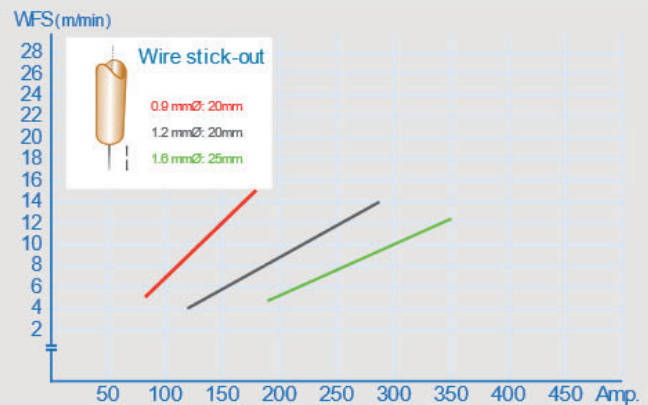
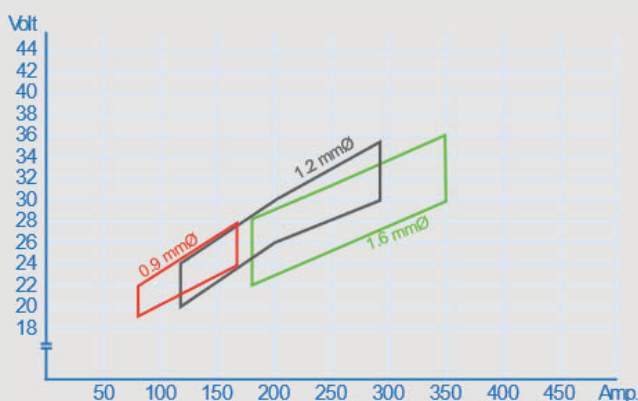
Anwendungsbereich:

DW-316L ist ein Rutil-Fülldraht, der mit einem sehr stabilen, spritzerfreien Lichtbogen arbeitet, der helle, glatte Schweißraupenoberflächen und selbstablösende Schlacke erzeugt. Dieser Draht ist zum Schweißen von rostfreien Stählen wie 18% Cr-12% Ni-2,5% Mo bestimmt. Aufgrund des geringen Kohlenstoffgehalts im Schweißgut ist es möglich, eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion zu erzielen. Der DW-316L wird hauptsächlich zum Schweißen von Hohlkehlen und horizontalen Kehlnähten verwendet.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, UNS S31603, S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
0,03	0,60	1,60	0,020	0,006	12,2	18,7	2,80	-	-	7,7	12,8	9,7

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze R_{eL} [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]
	430	570	39	44 (-20°C)
Garantiert	≥ 320	≥ 510	≥ 25	

Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF	DC+	C1, M20, M21	-60°C bis +400°C für Mischverbindungen: -60°C bis +300°C

Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,9	414-509	1,6	414-516
1,2	414-512		