

Schnell
erstarrende
Schlacke

DW-316LP

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L P C1 / M21 1

AWS A5.22: E316LT1-1/4

Werkstoff-Nr.: 1.4430

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

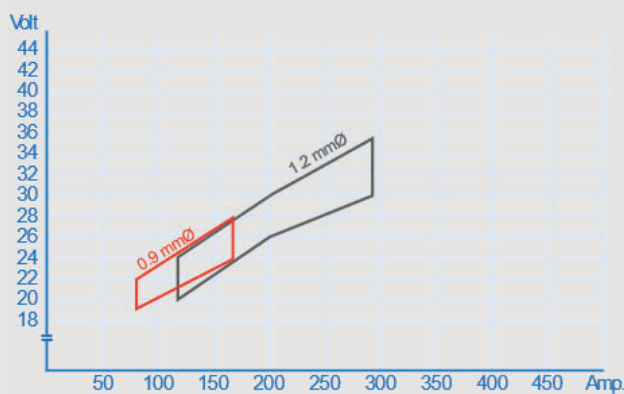
LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
316L	VL 316L	316L	E316LT1-4	A-6	TÜV, CWB, RINA

Anwendungsbereich:

DW-316LP 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 des Typs 316L oder EN 1.4435 bestimmt. Aufgrund des geringen Kohlenstoffgehalts im Schweißgut ist es möglich, eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion zu erzielen. DW-316LP ist ein Draht mit allen Positionen und eignet sich ideal für hochproduktives Schweißen in vertikaler Aufwärtsposition.

Empfohlener Parameterbereich für flache Position:

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



Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
0,03	0,70	1,40	0,019	0,006	12,3	18,4	2,90	-	-	7,0	11,5	7,8

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	40	46 (-20°C)
Garantiert	≥ 320	≥ 510	≥ 25	

Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF	DC+	C1, M21	-60°C bis +350°C

Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
0,9	414-1109
1,2	414-1112

