

BA-WIRE 316L

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14343-A: **S 19 12 3 L**
 AWS A-5.9: **ER316L**

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

Anwendungsbereich:

BA-WIRE 316L ist eine Drahtelektrode für das UP-Schweißen von korrosionsbeständigen, austenitischen Stählen 1.4435/316L. Geeignet für Betriebstemperaturen zwischen -120 °C und +400 °C. Auch geeignet zum Schweißen der Qualitäten 316 Nb oder Ti-stabilisiert bei Betriebstemperaturen unterhalb 400 °C.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 316L	0,015	0,4	1,7	2,7	12,0	19,0	0,020	0,013	0,15
S 19 12 3 L nach ISO 14343-A	0,03	0,65	1,0-2,5	2,5-3,0	11,0-14,0	18,0-20,0	0,030	0,020	0,5
ER316L nach AWS A-5.9	0,03	0,30-0,65	1,0-2,5	2,0-3,0	11,0-14,0	18,0-20,0	0,030	0,030	0,75

Werkstoffe:

1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.4436	X3CrNiMo17-13-3	1.4583	X10CrNiMoNb18-12
1.4404	X2CrNiMo17-12-2	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4409	GX2CrNiMo 19-11-2
1.4435	X2CrNiMo18-14-3	1.4580	X6CrNiMoNb17-12-2		

AISI 316L, 316Ti, 316Cb

UNS S31653

geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP 380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

Bestellinformationen:

Abmessung	VPE	Artikelcode
2,4 mm	25 kg-Spule	40100002324
3,2 mm	25 kg-Spule	40100002332
4,0 mm	25 kg-Spule	40100002340