

WIG-Zusatzwerkstoff Inox 316L als Schweißstab zum Schweißen von austenitischen Edelstählen mit und ohne Molybdänanteil (316, 316L, 316 Ti/Nb304, 304L). Empfohlen wird er als erste Lage für alle Positionen, in denen ein gleichmäßiger Einbrand und gute Festigkeit erwartet werden.

■ Klassifizierung

AWS A5.9 : ER 316L
EN ISO 14343-A : W19 12 3 L

■ Anwendung

- Rohrleitungen, nur für dünne Wandstärken bis max. 3 mm und für Wurzellagen,
- Ausschließlich für Systeme, bei denen die Einsatztemperatur auf 350° begrenzt bleibt.

■ Produktvorteile

- Geeignet für korrosives, saures, chlorhaltiges usw. Umfeld
- Korrosionsbeständig

■ Chemische Eigenschaften

Cmax %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %	Smax %	Pmax %	Fe
0.025	1.80	0.45	19.00	12.00	2.60	0.02	0.02	Base

■ Mechanische Eigenschaften

Rp 0,2	Rm	A 5 d	KV -196°C
410 Mpa	600 Mpa	35%	45 J

■ Empfehlungen

Ø Elektrode (mm)	1,6	2	2,4
Dicke (mm)	1,5 ▶ 2,0	2,0 ▶ 2,5	2,5 ▶ 3,0
Schweißstromstärke (A)	60 ▶ 95	90 ▶ 110	120 ▶ 150

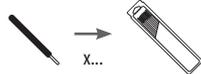
Schutzgas gemäß EN ISO 14175

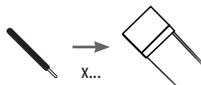
100% Argon (I1) : 6-12 l/min

Abgewandte Seite: Argon / Stickstoff : 3-6 l/min



Verpackungsgrößen

Artikel-Nr.	Ø (mm)	Länge (mm)	
087262	Ø 1.6	330	60
087279	Ø 2.0	330	40

Artikel-Nr.	Ø (mm)	Länge (mm)	
087125	Ø 1.6	1000	920
087200	Ø 2.0	1000	590
087149	Ø 2.4	1000	410