



Cromarod 316L

Normzeichen

EN ISO 3581-A

E 19 12 3 L R 12

AWS A5.4

E 316 L - 17

Werkstoff - Nr.

1.4430

Anwendung / Merkmale

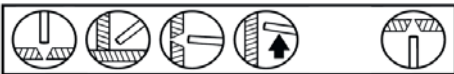
Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Chrom-Nickel-Molybdänstähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt. Sehr gutes Schweißverhalten, feine Nahtzeichnung, leicht lösende Schlacke. Gutes Zünd- und Wiederzündverhalten. Max. Betriebstemperatur bei Nasskorrosion 400°C, kaltzäh bis -120 °C.

Werkstoffe:

1.4401 ; 1.4404 ; 1.4406 ; 1.4408 ; 1.4429 ; 1.4435 ;
1.4436 ; 1.4571 ; 1.4580 ; 1.4581 ; 1.4583 ;
weitere Stähle auf Anfrage

Umhüllungstyp:

Rutil

Schweißposition:**Schweißstrom:**

DC + , AC

Rücktrocknung:

nicht erforderlich

Schweißguteigenschaften

Schweißgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.8	0.7	18.5	12.0	2.7

Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % : 490 N/mm²
Zugfestigkeit, Rm : 600 N/mm²
Dehnung, A5 : 32%
Kerbschlagarbeit, AV :
- 20 °C > 55 J
- 120 °C > 45 J

Hochtemperatureigenschaften :

Zunderbeständig bis 850 °C

Korrosionseigenschaften :

Gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, sowie bei Chlorid- und Lochfrasskorrosion.

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

CE
TÜV
DB
UDT
DNV
LR
BV
Inspecta
SVK
ABS
CL

