




CEWELD 317L Tig

TYPE	Massivdraht rostfrei mit erhöhtem Mo-Gehalt und hervorragender Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion. (Typ 317L, 19 13 4L)								
ANWENDUNGEN	CEWELD 317L ist zum Schweißen von stabilisierten und nicht stabilisierten CrNiMo(N)-Stählen vom Typ 18Cr-14Ni-3Mo mit hoher Korrosionsbeständigkeit. Auch geeignet für Mischschweißungen zwischen Stahl und Edelstahl oder ungleichen Edelstählen. CEWELD® 317L hat aufgrund seines hohen Molybdängehalts eine gute Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion und Lochfraß. Die Legierung hat einen niedrigen Kohlenstoffgehalt, was sie besonders empfehlenswert macht, wenn die Gefahr von interkristalliner Korrosion besteht. Die Legierung wird unter schweren Korrosionsbedingungen eingesetzt, z. B. in der Petrochemie, Zellstoff-, Baumwoll- und Papierindustrie								
EIGENSCHAFTEN	Der CEWELD 317L ist aus einer nicht magnetische Edelstahllegierung mit hohen mechanischen Eigenschaften und hervorragender Schweißbarkeit. Die Korrosionsbeständigkeit ist aufgrund des erhöhten Legierungsgehaltes besser als bei 316 Typen. Geeignet für den Einsatz bis zu 400°C. Das Gefüge ist Austenit mit 5 bis 10% Ferrit.								
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER317L							
	EN ISO	14343-A: W 18 15 3 L							
	W.Nr.	1.4438							
	F-nr	6							
	FM	5							
GEEIGNET FÜR	Designed for joining corrosion resistant CrNiMoN steel as well as for austenitic-ferritic joints. ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 26, 27, 28 1.4429, 1.4434, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4453, 1.4583, X2CrNiMoN 17 13 5, X2CrNiMoN 17 13 3, X2CrNiMo 18 15 4, X10CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMoN17-13-3, X2CrNiMoN18-12-4, X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMnMoN19-16 UNS S31600, S31653, S31703, S31726, S31753 AISI 316Cb, 316L, 316LN, 317L, 317LN, 317LMN								
ZULASSUNGEN	CE								
SCHWEISSPOSITIONEN									
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
	0.01	0.4	1.5	0.02	0.01	18.8	13.6	3.5	0.13
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness		
	As Welded	480	580	35	RT	-40°C	HRC		
					140	65			
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich								
GAS ACC. EN ISO 14175	I1								



CEWELD 317L Tig

317L TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415295

317L TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415301

317L TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415325

317L TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415332