




# CEWELD 316LMn Tig

TYPE	Massivdraht Stab zum Schweißen von vollaustenitischen CrNiMnMo-Stählen und Tieftemperaturstählen. (Typ 316LMn, 20 16 3 Mn)																			
ANWENDUNGEN	CEWELD 316LMn Tig ist für das WIG Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(Mn,N)-Stählen/Stahlgussorten 16 - 21% Cr, 6 - 13% Ni, < = 3% Mo, Besonders geeignet für Korrosionsbedingungen in Harnstoffsynthesanlagen.																			
EIGENSCHAFTEN	<p>CEWELD 316LMn Tig besitzt hervorragende Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion und Nasskorrosion bis zu 350°C (662 °F). Die Korrosionsbeständigkeit ist vergleichbar mit kohlenstoffarmen CrNiMo(Mn,N)-Stählen/Stahlgussorten. Er ist Meerwasserbeständig und hat gute Beständigkeit gegen Salpetersäure, selektiver Angriff max. 200 µm. CEWELD 316LMn ist nicht magnetisch (Permeabilität im Feld von 8000 A/m 1,01 max.). Sein Gefüge ist Austenit, max. Ferritanteil 0,6%. Die max. Betriebstemperatur liegt bei 350°C.</p> <p>Beim Schweißen sollet man Beachte das die Wärmeeinbringung max. 1,5 kJ/mm und die Zwischenlagentemperatur max. 100°C eingehalten wird. Bei Auftragungen auf hochtemperatur Stahl- und Gussgüten ist entsprechend des Grundwerkstoffes vorzuwärmen (150°C). Das Spannungsarm Glühen kann bei 510°C bis zu max. 20 h erfolgen. Anlassen vor der letzten Lage bei max 530°C.</p>																			
KLASSIFIKATION	AWS EN ISO W.Nr. F-nr FM	A 5.9: ER316LMn 14343-A: W 20 16 3 Mn N L 1.4455 6 5																		
GEEIGNET FÜR	<p><b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr</b></p> <p>1.3941, 1.3945, 1.3948, 1.3951, 1.3952, 1.3953, 1.3955, 1.3964, 1.3965, 1.4315, 1.4401, 1.4404, 1.4411, 1.4429, 1.4435, 1.4438, 1.4439, 1.4449, 1.4561, 1.4571, 1.6902, 1.6903, 1.6905, 1.5662, X5 CrNiMo 17-12-2, X2CrNiMoN 22-15, X2CrNiMoN 18-14-3, X2CrNiMo 18-15, X8 CrMnNi 18-8, X2 CrNiMo 17-13-2, X2 CrNiMo 18-14-3, X2CrNiMoN 17-13-3, X6 CrNiMoTi 17-12-2, X2 CrNiMoN 17-13-5, X3 CrNiMo 18-12-3, X2 CrNiMo 18-15-4, X2 CrNiN 18-10, GX6 CrNi 18-10, GX5 CrNiNb 18-10, X5CrNiN19-9, X1CrNiMoTi18-13-2, 10CrNiTi18-10, (G)X4CrNi18-3, X2CrNiN18-13, X4CrNiMnMoN19-13-8,</p> <p>UNS S31600, S31603, S31635, S31700, S31703, S30453</p> <p>AISI 316, 316L, 316Ti, 317, 317L, 304LN</p> <p>3,5 – 5% Ni-Steel</p>																			
ZULASSUNGEN	CE																			
SCHWEISSPOSITIONEN																				
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>N</td></tr><tr><td>0.02</td><td>0.55</td><td>7.5</td><td>0.01</td><td>0.01</td><td>20</td><td>16</td><td>3</td><td>0.01</td></tr></table>		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	0.02	0.55	7.5	0.01	0.01	20	16	3	0.01
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N												
0.02	0.55	7.5	0.01	0.01	20	16	3	0.01												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th colspan="2">RT</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>440</td><td>620</td><td>35</td><td colspan="2">120</td><td>HRC</td></tr></table>		Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	440	620	35	120		HRC		
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)					A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
			RT																	
As Welded	440	620	35	120		HRC														
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																			
GAS ACC. EN ISO 14175	11																			



# CEWELD 316LMn Tig

316LMN TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663414984

316LMN TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415028

316LMN TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415066