

CEWELD 316H Tig

TYPE	Massivdraht Stab aus rostfreiem Stahl mit erhöhtem Kohlenstoffgehalt für WIG Schweißen. (Typ 19 12 3 H, 1.4403)														
ANWENDUNGEN	CEWELD 316H Tig ist für das Schweißen von austenitischen 316/316H-Stählen bei hohen Temperaturen (500-800°C) unter Langzeit-Kriechbedingungen konzipiert. Dieser Zusatzwerkstoff kann auch zum Schweißen von 321/321H und 347/347H im Hochtemperaturbereich verwendet werden. Dies ist besonders wichtig bei dicken, stark eingespannten Schweißnähten, da die Möglichkeit eines vorzeitigen Versagens durch interkristalline HAZ-Risse durch die Verwendung von duktilerem Schweißgut anstelle von 347H verringert wird. Er wird verwendet zum Schweißen von Dampfleitungen, Überhitzersammlern, Ofenteilen, einigen Gas- und Dampfturbinenkomponenten, in der petrochemischen Industrie, in fossiler und nuklear befeuerten Kraftwerken.														
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 316H Tig zeigt eine Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, stabilisierte, austenitische 17Cr-12Ni-2Mo-Stähle. Max. Für hohen Temperaturen (500-800°C) unter Langzeit-Kriechbedingungen.														
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER316H													
	EN ISO	14343-A: W 19 12 3 H													
	W.Nr.	1.4403													
	F-nr	6													
	FM	5													
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21, 22, 24, 1.4401, 1.4404, 1.4409, 1.4429, 1.4432, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4580, 1.4583, 1.4919 X5CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, GX2CrNiMo19-11-2, X2CrNiMo17-12-3, X2CrNiMo17-12-3, X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMo17-12-3, X6CrNiMoTi17-12-2, X6CrNiMoNb17-12-2, X10CrNiMoNb18-12 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653 AISI 316L, 316Ti, 316Cb, 347, 347H, 321, 321H, CF10M, BS 316S51, 316S52, 316S53, 316C16, 316C71														
ZULASSUNGEN	CE														
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF  PG														
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo							
	0.06	0.6	1.8	0.01	0.01	19	13	2.5							
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness							
	As Welded	460	650	35	RT			HRc							
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich														
GAS ACC. EN ISO 14175	I1														

CEWELD 316H Tig

316H TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663414953

316H TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415004

316H TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415042