



# CEWELD SA 316L

TYPE	Rostfrei Massivdraht für das UP Schweißen mit hervorragender Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion. (Typ 316L, 19 12 3L)																
ANWENDUNGEN	CEWELD SA 316L ist für das Unterpulver Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen und -Stahlgusssorten. Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, kohlenstoffarme und stabilisierte, austenitische 17Cr-12Ni-2Mo-Stähle. Die Legierung findet breite Anwendung in der chemischen und lebensmittelverarbeitenden Industrie sowie im Schiffbau und in verschiedenen Arten von architektonischen Strukturen																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD SA 316L zeigt bei exzellenter Zähigkeit bis -196°C hervorragender Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion und Nasskorrosion bis 350°C (662 °F). Die Korrosionsbeständigkeit ist vergleichbar mit kohlenstoffarmen CrNiMo-Stählen/Stahlgussorten. Max. Betriebstemperatur 400°C. Kann mit den Schweißpulver CEWELD FL 880 oder CEWELD FL 838 or FL 8111 verschweißt werden.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.9: ER316L EN ISO 14343-A: S 19 12 3 L W.Nr. 1.4430 F-nr 6 FM 5																
GEEIGNET FÜR	1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 4.4430 X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP) 316Cb, 316L, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN UNS S31640, UNS S31603, UNS S31653, UNS S31600, UNS S31635																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.02</td><td>0.5</td><td>2</td><td>0.02</td><td>0.02</td><td>19</td><td>12</td><td>2.5</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.02	0.5	2	0.02	0.02	19	12	2.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.02	0.5	2	0.02	0.02	19	12	2.5										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2"><math>R_{P0,2}</math> (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-196°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>370</td><td>550</td><td>35</td><td>120</td><td>55</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	370	550	35	120	55	HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	370	550	35	120	55	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Für den Draht nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



# CEWELD SA 316L

SA 316L 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663414281

SA 316L 3,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663414298