

SUPRANOX 316L

EIGENSCHAFTEN

- Gute Zünd- und Wiederzündigenschaften.
- Geeignet zum Schweißen an Wechselstrom [OCV min. 50V] oder Gleichstrom Pluspol.
- Ausbringung 100%.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4 E316L-17
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L R 12

STROMART

AC, DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

ZULASSUNGEN

ABS	BV	DNV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferrit
0.035	0.9	0.8	≤0.025	≤0.025	19.0	12.0	2.6	5-10

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C	
AWS A5.4	AW	keine Angabe	≥490	≥30	keine Angabe
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	keine Angabe
Typische Werte	AW	460	580	43	68

*AW (U) = unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
1,6 x 300	20-40
2,0 x 300	30-60
2,5 x 300	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
1,6 x 300	VPMD	250	1.8	W000375922
2,0 x 300	CBOX	323	3.6	W100375872
2,5 x 350	CBOX	187	4.1	W100375873
3,2 x 350	CBOX	120	4.2	W100375876
4,0 x 450	CBOX	81	5.5	W100375878

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen