

CLEAROSTA F 316L

EIGENSCHAFTEN

- Kornzerfallbeständig bei Betriebstemperaturen bis 400 °C, zunderbeständig bis 800 °C.
- Hervorragendes, fast spritzerfreies Schweißverhalten. Sehr gute Schlackenentfernbarkeit auch bei Kehlnähten und aus spitzen Winkeln.
- Bis zu 40% weniger Rauchemissionen und eine Reduzierung des Chrom VI Gehaltes (bis -60%) im Schweißrauch tragen zu einer Verbesserung des Arbeitsumfeldes im Betrieb bei. Besonders vorteilhaft beim Arbeiten in engen Räumen mit eingeschränkten Rauchabsaugmöglichkeiten.
- CLEARINOX F 316 L-PF wird zum Schweißen in HÜ-Position (PD), Überkopf- (PE) und Steigposition (PF) verwendet.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Chemische Industrie
- Stahlbau
- Nahrungsmittelindustrie und Brauereien

ZULASSUNGEN

LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

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

Schutzgas	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (nach WCR 1992)
M21/C1	0.04	1.4	0.6	19.0	12.0	5-10

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						-20 °C	-196 °C
Typische Werte	M21/C1	AW	≥320	≥510	≥30	≥47	≥27

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (BS300)	15.0	710015

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.22 E316LT1-1/-4
EN ISO 17633-A T 19 12 3 L P C/M 1

STROMART

DC+

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ (>15-25%) CO₂
C1 Aktivgas 100% CO₂
Gasdurchfluss 15-25 l/min

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