

ER317L

EIGENSCHAFTEN

- Schweißgut ähnlich wie 316L mit hohem Molybdängehalt für eine erhöhte Korrosionsbeständigkeit

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Chemische und petrochemische Industrie

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.9M	ER 317, ER 317L
EN ISO 14343-A	W 19 13 4 L
EN ISO 14343-B	SS317, SS317L

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1	Inertgas Ar (100%)
----	--------------------

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, STAB

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Typische Werte	0.015	1.5	0.4	0.01	0.02	19	14	3.5	0.15	5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) 4d	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
Norm: AWS A5.9	AW	450	630	35	75

AW (U) =unbehandelt

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	PE Köcher	5.0	TER317L-24

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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