

Vertarosta® 316L

EIGENSCHAFTEN

- Speziell zum Fallnahtschweißen an DC
- Wurzellage in Fugen mit Wurzelöffnung
- Hohe allgemeine Korrosionsbeständigkeit
- Molybdängehalt min. 2.7%

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4 E316L-15
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L R 2 1

STROMART

AC/DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV

+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (nach WCR 1992)
0.02	0.7	0.85	18.0	11.5	2.8	4-10

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		AWS A5.4	EN ISO 3581-A	Typische Werte
Zugfestigkeit	(MPa)	min. 490	min. 510	620
0,2% Dehngrenze	(MPa)	keine Angabe	min. 320	500
Dehnung	(%)	min. 30	min. 25	35
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20 °C	keine Angabe	keine Angabe	50
	-20 °C	keine Angabe	keine Angabe	45
	-60 °C	keine Angabe	keine Angabe	35

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	60-70
3,2 x 300	80-110

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	CBOH	95	1.6	558098-1
3,2 x 300	CBOH	60	1.7	558104-1

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