

ER316LCF SAW

EIGENSCHAFTEN

- UP-Massivdrahtelektrode mit sehr niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen austenitischer CrNiMo-Stähle
- Das Schweißgut weist eine hohe Beständigkeit gegen Spaltkorrosion durch oxidierende Säuren auf

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.9M	ER316L
EN ISO 14343-A	S 19 12 3 L

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.		1.0	0.30			18.0	11.0	2.5		3
Max.	0.025	2.0	0.65	0.020	0.030	20.0	14.0	3.0	0.3	8
Typische Werte	0.01	1.4	0.5	0.01	0.015	18.5	12.8	2.6	0.15	6

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		Min.	Typische Werte
Zugfestigkeit	(MPa)	510	560
0,2% Dehngrenze	(MPa)	320	400
Dehnung (%)	4d	30	41
	5d	25	37
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	-130°C		> 45
	-196°C		40
Laterale Breitung* (mm)	-196°C	0.38	0.5

*ER316LCF SAW wire batch tested, with P2007 flux for Charpy lateral expansion >0.38mm at -196°C.

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	SPULE	25.0	SAER316LCF24

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