Arosta® 316L

EIGENSCHAFTEN

- Molybdängehalt min. 2.7%
- Hohe Beständigkeit gegen allgemeine und interkristalline Korrosion.
- Glattes Nahtbild.
- Gute Schlackenablösung.
- Widerstandsfähige Umhüllung.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4	E316L-16
EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 12

STROMART

AC/DC(+/-)

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (nach WCR 1992)
0.02	0.8	0.8	18.0	11.5	2.85	4-10

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C	-20°C	-120°C
Norm: AWS A5.4		keine Angabe	min. 490	min. 30	keine Angabe		
EN ISO 3581-A		min. 320	min. 510	min. 25	keine Angabe		
Typische Werte	AW	450	580	39		60	40

AW (U) =unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	40-75
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	80-150

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	529180-2
	VPMD	90	2.0	530001-2
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	530032-2
	CBOX	120	4.2	529487-2
4,0 x 450	CBOX	81	5.5	529593-2

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