



Rutilumhüllte Stabelektrode für nichtrostende Stähle

ISOARC 316LMo

Klassifizierung EN 1600 : E 19 12 3L R 32 ISO 3581-A: E 19 12 3L R 32
AWS A5.4 : E 316L - 16

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt und ca. 8 % Ferrit. Die Umhüllung zeichnet sich durch eine äußerst geringe Feuchtigkeitsaufnahme aus. Gleichmäßiges, spritzerfreies Abschmelzen, sehr leichter Schlackenabgang, außergewöhnlich feinschuppiges Nahtbild, leichtes Wiederspülen. Für Verbindungsschweißungen und Auftragungen an nichtrostenden austenitischen CrNiMo - Stählen und Plattierten Blechen, die Betriebstemperaturen von – 120°C bis +350°C ausgesetzt sind. Anwendungen: Rohrleitungen, Behälter, Wärmetauscher etc. in der Chemischen und Petrochemischen Industrie sowie in der Lebensmittelindustrie.

Grundwerkstoffe

Nichtrostende Stähle allgemein:

UNS	Werkstoff	EN	Werkstoff Nr
S31600	316	X5CrNiMo17 12 2	1.4401
S31603	316L	X2CrNiMo17 12 2	1.4404
J92900		G-X5CrNiMo19 11 2	1.4408
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17 12 2	1.4571
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi18 12	1.4573
		GX5CrNiMoNb 19 11 2	1.4581
S31640	318	X10NiCrMoNb18 12	1.4583

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes

R_m (MPa)	$R_{p0,2}$ (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
>560	>400	>35	+20°C 70 -120°C 40

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0.03	0.8	0.7	18.5	12.0	2.7

Liefereinheiten

Abmessung	1,6x300	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x350
-----------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Stromeinstellungen

Stromstärke (A)	30	45	70	100	135	180
-----------------	----	----	----	-----	-----	-----

Schweißempfehlung

Zwischenlagentemperatur <200°C. Rücktrocknung 1 Std. bei 250°C, falls erforderlich.

Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +	~ 70V
-----	-------