



Rutilumhüllte Stabelektrode zum Fallnahtschweißen von nichtrostenden Stählen

ISOARC 316LMoP

Klassifizierung EN 1600 : E 19 12 3 L R 3 1 ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 3 1
AWS A5.4 : E 316L - 16

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Fallnaht-Schweißen von nichtrostenden CrNiMo - Stählen. Schweißgut mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt aus nichtrostendem austenitischem CrNiMo - Stahl zum Schweißen artgleicher Werkstoffe und plattierten Blechen, die Betriebstemperaturen von -120°C bis +350°C ausgesetzt sind.

Anwendungen: Raffinerien, Zellstoffindustrie, in der Chemischen und Petrochemischen Industrie

Grundwerkstoffe

Nichtrostende Stähle allgemein:

UNS	Legierung	EN 10088	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 _{p 0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>560	>400	>30	+20°C >60

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0.03	0.8	0.7	18.0	11.5	2.5

Liefereinheiten

Abmessung	2,0x300	2,5x300	3,2x350

Stromeinstellungen

Stromstärke (A)	45	70	100

Schweißempfehlung Zwischenlagentemperatur: <200°C. Elektroden 1 Sd. bei 250°C rüctrocknen, falls erforderlich

Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PG



4G/PE

= +	~ 80V
-----	-------