



## AX-F 316 L

**1.4430**

**Fülldrahtelektrode zum MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +400°C; kaltzäh bis -120°C.**

### Normbezeichnung

DIN 8556	Typ 19 12 3 L
Werkstoff-Nummer	1.4430
AWS/ASME SFA-5.22	E 316 L T-1
NF A 81-358	ähnlich T GS Z 19 13 L 3

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0,035	0,9	1,8	0,025	0,01	19,3	12,0	2,6

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

<b>CO<sub>2</sub> und Mischgas M 21 gemäß DIN 32 526 (20 – 25l/min.)</b>			
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	400
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	680
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	40
	A <sub>v</sub> /ISO V	[J]	60

### Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4404	X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2
1.4404	G-2 X CrNiMo 18 10	1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12
1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	1.4580	X 6 CrNiMoNb 17 12 2
1.4429	X 2 CrNiMo 17 13 3	1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10
1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12
1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4420	X 5 CrNiMo 18 11
1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3

### Anwendbare Schutzgase

CO<sub>2</sub>, M 21

### Anwendung

Fülldrahtelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNiMo-Stählen Das Schweißgut besitzt eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis 400°C. An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. 800°C zunderbeständig.

### Schweißigenschaften

F 316 L lässt sich fast spritzfrei mit ruhigem Lichtbogen verschweißen und erzeugt glatte, fein gefiederte Nähte mit kerbfreien Übergängen. Die Schlacke lässt sich sehr leicht entfernen.

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferbar

Durchmesser 0,9 mm 1,2 mm 1,6 mm