

ARC FD 316 L

Rutile Fülldrahtelektrode für Verbindungsschweißungen an hochlegierten rost- und säurebeständigen Stählen

Normbezeichnung EN ISO 17633-A : T 19 12 3 L R M(C) 3
Werkst.-Nr. : 1.4430
AWS A 5.22 : E316LT0-1/-4

Anwendung Verbindungs- und Plattierungsschweißungen an artgleichen, niedrig kohlenstoffhaltigen, rost- und säurebeständigen Chrom-Nickel-Molybdän-Stählen sowie zum Schweißen von artähnlichen stabilisierten und nicht stabilisierten chemisch beständigen Legierungen.

Eigenschaften Aufgrund des stabilen Lichtbogens und der gut abdeckenden Schlacke ergibt sich eine saubere, feinschuppige Nahtoberfläche.
Bevorzugt für das Schweißen in Wannenlage.

Schweißgut-richtanalyse	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	%
	0,03	0,7	1,4	18,0	12,0	2,5	

Technologische Eigenschaften (Richtwerte)	Streckgrenze	:	> 400	N/mm ²
	Zugfestigkeit	:	> 540	N/mm ²
	Dehnung	:	≥ 40	%
	Kerbschlagzähigkeit	:	> 47	J (RT)

Stromart G +

Schutzgase (EN ISO 14175) C1, M 21 (100% CO₂, Ar + 20-25% CO₂), 18 l/min

Schweißpositionen (EN ISO 6947) PA (1G), PB (2F)

Lieferformen Durchmesser: 0,9 – (1,0) - 1,2 - 1,6 mm
auf Korb-/Dornspule BS300 / S300