

OK Tigrod 316L

Austenitischer WIG-Schweißstab für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle, insbesondere im Chemieanlagenbau. Wird vorwiegend nach ASME-Regelwerk eingesetzt. Hitze- und zunderbeständig bis 800°C.

Bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäureangriff.

Das reine Schweißgut ist kaltzäh bis -196°C.

Für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 u.ä.

Verfügbare Durchmesser: 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm und 4,0 mm.

Empfohlenes Schutzgas: I1.

Klassifikationen:	EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L, SFA/AWS A5.9: ER316L, Werkstoffnummer: -1.4430
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE (EN 13479), UKCA (EN 13479), ABS ER316L, BV 316L BT, CWB ER316L, DNV VL 316L (I1, -196°C), TÜV 04270

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Legierungstyp:	19 12 3 L Si / 316L
-----------------------	---------------------

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	500 MPa	630 MPa	33 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	20°C	175 J
Unbehandelt	-110°C	110 J
Unbehandelt	-196°C	90 J

Typische Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.01	1.8	0.4	19	12	2.6	7