

SW-316L Cored

Type: Fülldraht, rutil – rostfreie Stähle



Zulassungsumfang

AWS A5.22 / ASME SFA5.22 E316LT1-1/-4

JIS Z3323 TS316L-FB1

EN ISO 17633-A-T 19 12 3 L P M/C 2

KR RW316LG (C) (-60°C ≥34J)

ABS AWS A5.22 E316LT1-1/-4

TÜV EN ISO 17633-A - T 19 12 3 L P M21/C1 2

DB DIN EN ISO 17633-A-T 19 12 3 L P M/C 2

LR 316L

BV 316L (-60°C)

DNV 316L

GL 4435S

NK KW316LG(C)

CWB AWS A5.22 E316LT1-1/-4

CE

Anwendungsgebiete

- 18%Cr-12%Ni-2%Mo austenitsche rostfreie Stähle

Eigenschaften

- rutile Fülldrahtelektrode mit schnell erstarrender Schlacke
- sehr gute Schweiß Eigenschaften in Zwangslagen

Schweißpositionen



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Schweißstrom / Polung

DC +

Schutzgas

100% CO₂

Ar + 20~25% CO₂

ISO 14175 - C1, M21

Abmessungen / Verpackungseinheiten (weitere auf Anfrage)

Ø	Spulen			Fässer		
	5kg (11lbs)	12.5kg (27.6lbs)	15kg (33lbs)	250kg (551lbs)	300kg (661lbs)	350kg (771lbs)
0.9 (0.035)	✓	✓	✓			
1.0 (0.040)	✓	✓	✓			
1.2 (0.045)	✓	✓	✓			
1.4 (0.052)	✓	✓	✓			
1.6 (1/16)		✓	✓			

Chemische Schweißgutanalyse (%)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
100% CO ₂	0.03	0.75	1.20	0.02	0.01	17.5	11.8	2.7
80% Ar + 20% CO ₂	0.03	0.80	1.30	0.02	0.01	18.0	12.0	2.8

Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft-lbs)	Ferrit Nummer
100% CO ₂	560 (81,200)	42	-20 (4)	45 (33)	8-9
80% Ar + 20% CO ₂	570 (82,650)	41	-20 (4)	40 (30)	8-9

Verarbeitungshinweise

Abmessung, Polung, Schutzgas	Abstand mm (in)	DV-Geschwindigkeit m/min (in/min)	Spannung (Volt)	Leistung (Ampere)	Ausbringung kg/hr (lb/hr)
1.2mm (0.045 in) DC+					
100% CO ₂	20 (4/5)	6.0 (236)	23-26	140	2.5 (5.5)
		9.2 (362)	27-30	180	3.4 (7.5)
		12.0 (472)	28-31	210	4.5 (9.9)
80% Ar + 20% CO ₂	20 (4/5)	6.1 (240)	23-26	140	2.6 (5.7)
		9.0 (354)	27-30	180	3.6 (7.9)
		11.5 (453)	27-30	210	4.6 (10.1)
1.6mm (1/16 in) DC+					
100% CO ₂	25 (1)	3.8 (150)	24-27	180	3.0 (6.6)
		6.5 (256)	25-28	250	4.6 (10.1)
		8.9 (350)	26-29	290	5.9 (13.0)
80% Ar + 20% CO ₂	25 (1)	3.7 (146)	24-27	180	3.1 (6.8)
		6.4 (250)	25-28	250	4.8 (10.6)
		8.8 (346)	26-29	290	6.1 (13.4)

SWAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX