



Cromarod 316L

Normzeichen

EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 12
AWS A5.4	E 316 L - 17
Werkstoff - Nr.	1.4430

Anwendung / Merkmale

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Chrom-Nickel-Molybdänstähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt. Sehr gutes Schweissverhalten, feine Nahtzeichnung, leicht lösende Schlacke. Gutes Zünd- und Wiederzündverhalten. Max. Betriebstemperatur bei Nasskorrosion 400°C, kaltzäh bis -120 °C.

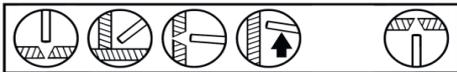
Werkstoffe:

1.4401 ; 1.4404 ; 1.4406 ; 1.4408 ; 1.4429 ; 1.4435 ;
1.4436 ; 1.4571 ; 1.4580 ; 1.4581 ; 1.4583 ;
weitere Stähle auf Anfrage

Umhüllungstyp:

Rutil

Schweisposition:



Schweisstrom:

DC + , AC

Rücktrocknung:

nicht erforderlich

Schweissguteigenschaften

Schweissgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.8	0.7	18.5	12.0	2.7

Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % :	490 N/mm ²
Zugfestigkeit, Rm :	600 N/mm ²
Dehnung, A5 :	32%
Kerbschlagarbeit, AV :	- 20 °C > 55 J - 120 °C > 45 J

Hochtemperatureigenschaften :

Zunderbeständig bis 850 °C

Korrosionseigenschaften :

Gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, sowie bei Chlorid- und Lochfrasskorrosion.

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

CE	
TÜV	BV
DB	Inspecta
UDT	SVK
DNV	ABS
LR	CL

