



G-TECH 316LCF

SMAW

AUSTENITISCHE NICHTROSTENDE STÄHLE
316LCF

BESCHREIBUNG

Rutilumhüllte Elektrode mit kontrolliertem Ferrit für 316L-Basiswerkstoffe für Tieftemperaturanwendungen

Die rutilbasische Umhüllung gewährleistet eine hervorragende Kombination aus Schweißleistung in allen Positionen, außer senkrecht nach unten, und eine hohe Rissbeständigkeit, die einen reibungslosen Lichtbogenübergang ermöglicht. Hervorragende Schweißbarkeit mit einem spritzerfreien Lichtbogen und selbstlösender Schlacke führen zu einem sehr glatten Raupenbild. Diese Elektroden werden für Mo-haltige austenitische Edelstähle des Typs 316L in tieftemperaturn Anwendungen (bis zu -196°C) verwendet. Diese Elektroden haben einen kontrollierten Ferritgehalt (3÷8). Zu den Hauptanwendungen gehören Rohrleitungen und Behälter für den Tieftemperaturbetrieb.

SPEZIFIKATIONEN

ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 32	AWS A5.4	E316-L16
Zertifizierungen	-	Abschirmung	-
Positionen	PA, PB, PC, PD, PE, PF	Aktuell	DC+, AC
Verpackungsart	Carton box		

ASME QUALIFIKATIONEN

F-No (QW432)	5	3-8 FN	25.26	200HV - 220HV
A-No (QW442)	8			

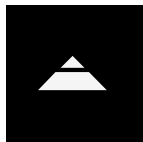
CHEM. ZUS. %	DEFAULT	MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	MIN	VARIANT
C	0.03	Tensile strength R _m MPa	510	590
Mn	1.1	Yield strength R _{p0.2} MPa	320	440
Ni	12	Elongation A (L ₀ =5d ₀) %	25	40
Cr	18	Impact Charpy ISO-V	-	50J @ -100°C
P	0.02	Impact Charpy ISO-V	-	-
S	0.01			
Mo	2.2			
Si	0.5			
SCHWEISSEIGENSCHAFTEN		2.5 mm	3.2 mm	4 mm
Ampere		50A - 75A	75A - 110A	110A - 150A
Voltage		-	-	-
Packaging		56 pcs/kg	28 pcs/kg	19 pcs/kg
Verpackungsart		Carton box	Carton box	Carton box

V 01/2024



Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf detaillierten Untersuchungen und gelten zum Zeitpunkt der Veröffentlichung als genau. Wir können jedoch ihre Genauigkeit nicht garantieren und sie können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Tatsächliche Ergebnisse können aufgrund von Faktoren wie Schweißverfahren, Materialzusammensetzung und -temperatur, Faserkonfiguration und Fertigungstechniken variieren. Wir übernehmen keine Haftung für Fehler oder Auslassungen. Für aktuelle Informationen besuchen Sie bitte www.daikowelding.com.





316LCF

BESCHREIBUNG

AUSTENITISCHE NICHTTOSTENDE STÄHLE
316LCF

VERWENDUNG UND ANWENDUNGEN

Diese Verbrauchsmaterialien zur Verwendung mit für Mo-haltigen austenitischen nichtrostenden Stähle mit 1,5 - 3% Mo. Stähle des Typs 316/316L sind wegen ihrer guten Beständigkeit gegen Lochfraß, viele Säuren und allgemeine Korrosion weit verbreitet. Die kontrollierten Ferrit-SMAW-Elektroden und Fülldrähte sind speziell für den kryogenen Einsatz konzipiert. Zu den Anwendungen gehören Rohrleitungen und Behälter, die Tieftemperaturbetrieb (-196°C) ausgesetztz. B. LNG. Nicht geeignet für 316/316H in strukturellen Anwendungen bei erhöhten Temperaturen. Kein Vorwärmen, maximale Zwischenlagentemperatur 250°C (300°C kann bei dickerem Profilmaterialakzeptabel sein); keine Wärmenachbehandlung erforderlich. Für optimale Kerbschlagzähigkeit sollte die Wärmezufuhr am oberen Ende der zulässigen Bereiche liegen.

ART DER LEGIERUNG

Austenitische nichtrostende Stähle mit kontrolliertem Ferritgehalt 316L zum Verbinden von 316L-Basismaterialien, für kryogene Anwendungen.

MIKROSTRUKTUR

Austenit mit kontrolliertem Ferritgehalt, 2-5FN (3-8FN für Massivdrähte).

ZU SCHWEISSENDE GRUNDSTOFFE

EN W.Nr.: 1.4404 (X2CrNiMo 17-12-2), 1.4401 (x 5CrNiMo 17 12 2), 1.4436 (X 3 CrNiMo 17 13 3), 1.4406 (X 2 CrNiMoN 17 11 2), 1.4429 (X 2 CrNiMoN 17 13 3), 1.4408 (GX5CrNiMo19-11-2), 1.4437 (GX6CrNiMo18-12)

ASTM: 316L, 316, 316LN, CF3M, CF8M

UNS: S31603, S31600, S31653

