

Klassificering

AWS A5.9-93 : ER 316L
 EN 12072-99 : W 19 12 3 L

Allmän beskrivning

**Massiv tråd med extra lågt kolinnehåll för svetsning av austenitiska CrNiMo-stål.
 Hög beständighet mot interkristallin korrosion och allmän korrosion.**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG II Inert gas Ar (100%)

Godkännanden

TIG TÜV UDT
 + +

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.5	0.5	18.5	12	2.7

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)			
Svetsat	(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	+20°C	-120°C	-196°C	
Typiska värden TIG	(II) 400	620		35	100	80	40

Användningsområde

Ståltyper	EN10088-11-2	EN 102 13-4 W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Mycket låg kolhalt C<0.03%	X2CrNiMo18 14 3	X2CrNiMoN 17 11 2	1.4404	(TP)316LS31603
	X2CrNiMo18 14 3		1.4435	J92800
	X2CrNiMoN 17 11 2		1.4406	S31603
	X2CrNiMoN 17 13 3		1.4429	S31653
Medelhög kolhalt C> 0,03%	X4 CrNiMo 17 12 2		1.4401	(TP)316
	X4 CrNiMo 17 13 3		1.4436	S31600
		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M
Ti-, Nb stabiliserat	X6 CrNiMoTi 17 12 2		1.4471	J92900
	X6 CrNiMoNb 17 12 2		1.4580	S31635
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	S31640
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	S34700
			CF-8C	J92710

Packning

Metod	Diam(mm)	1.6	2.0	2.4	3.2
TIG	10 kg rör	X	X	X	X

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande. MDE LNT 316L