

OK Tigrod 316L

Austenitischer WIG-Schweißstab für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle, insbesondere im Chemieanlagenbau. Hitze- und zunderbeständig bis 800°C. Bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäureangriff. Bevorzugt für den Einsatz nach dem ASME-Regelwerk. Für Werkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L SFA/AWS A5.9 : ER316L Werkstoffnummer : ~1.4430
Zulassungen	ABS : 1.6-3.2mm BV : 1.6-3.2mm CE : EN 13479 CWB : 1.0-4.0mm DNV-GL : 1.0-4.0mm NAKS/HAKC : 1.6 - 3.2 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 1.0-4.0mm

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Austenitic (with approx. 10 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	470 MPa	600 MPa	32 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	175 J
Unbehandelt	-60 °C	130 J
Unbehandelt	-110 °C	120 J
Unbehandelt	-196 °C	75 J

Drahtzusammensetzung							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.01	1.7	0.4	12.0	18.2	2.6	0.04	7

Typische Schweißgutrichtanalyse %								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.4	0.01	0.02	12	19	2.6	0.1