

INTERWELD E 316

IW E 316

(basisch =E316B)
(Fallnaht=E316V)

AWS A5.4:

E 316L-16

ISO 3581-A:

E 19 12 3LR32

EN 1600:

E 19 12 3LR32

1,6 x 250 1,5 kg
2,0 x 300 4 kg
2,5 x 300 4 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 350 5 kg
5,0 x 450 6,5 kg

=	+	~70 V
---	---	----------

Schweißposition:

←↑→

M.913163.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt und ca. 8 % Ferrit. Umhüllung mit äußerst geringer Feuchtigkeitsaufnahme. Gleichmäßiges, spritzerfreies Abschmelzen, sehr leichter Schlackenabgang, außergewöhnlich feinschuppiges Nahtbild, leichtes Wiederzünden. Verbindungsschweißungen und Auftragungen an nichtrostenden austenitischen CrNiMo Stählen und plattierten Blechen (Betriebstemp. -120 °C bis +350 °C). Rohrleitungen, Behälter, Wärmetauscher etc. in der Chemischen und Petrochemischen Industrie sowie in der Lebensmittelindustrie.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo		Fe		
<0,03	0,70	0,80	12	18,5	2,7		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-120°	
>560	>400	>35	70	40	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

UNS

S31600; S31603; J92900; S31650; S31640

Alloy

316; 316L; 316Ti; 316Cb

EN 10088

X5CrNiMo17 12 2; X2CrNiMo17 12 2; G-X5CrNiMo19 11 2;

X6CrNiMoTi17-12-2; X10CrNiMoTi18-12;

X6CrNiMoNb17-12-2; G-X5CrNiMoNb19-11-2

Werkst. Nr.

1.4401; 1.4404; 1.4408; 1.4571; 1.4573; 1.4580; 1.4581

IW E 316

(basic = E 316B)
(vertically down =
IW E 316V)

AWS A5.4:

E 316L-16

ISO 3581-A:

E 19 12 3LR32

EN 1600:

E 19 12 3LR32

1,6 x 250 1,5 kg
2,0 x 300 4 kg
2,5 x 300 4 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 350 5 kg
5,0 x 450 6,5 kg

=	+	~70 V
---	---	----------

Welding position:

←↑→

M.913163.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Low carbon rutile-basic-coated Mo containing austenitic stainless steel electrode with approx. 8% ferrite. Coating with very low moisture pickup, soft fusion without spatters, very easy slag removal, exceptional bead appearance, easy restriking. For welding and cladding on austenitic CrNiMo stainless steels and clad plates. Applied for service temperatures from -120° C up to +400°C in the chemical and petrochemical industries, in refineries, in food industries and for ship building to weld pipes, tanks, heat exchangers.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo		Fe		
<0,03	0,70	0,80	12	18,5	2,7		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-120°	
>560	>400	>35	70	40	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

UNS

S31600; S31603; J92900; S31650; S31640

Alloy

316; 316L; 316Ti; 316Cb

EN 10088

X5CrNiMo17 12 2; X2CrNiMo17 12 2; G-X5CrNiMo19 11 2;

X6CrNiMoTi17-12-2; X10CrNiMoTi18-12;

X6CrNiMoNb17-12-2; G-X5CrNiMoNb19-11-2

Werkst. Nr.

1.4401; 1.4404; 1.4408; 1.4571; 1.4573; 1.4580; 1.4581

Redrying if necessary 1h at 250°C. Interpass temperature: < 200°C.