

# INTERWELD F 316 L

## IW F 316 L

**EN :**  
T 19 12 3LPM1(C1)  
**AWS :**  
ER 316 LT1-1

MAG Fülldraht:  
Korbs. BS300  
15kg  
0,9; 1,2; 1,6 mm

Schutzgas:  
C1; Mischgase  
(M11; M21; M23;  
M32)

M.943162.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil MAG Fülldrahtelektrode für Verbindungen und Auftragungen an stabilisierten oder nicht stabilisierten Chrom-Nickel Stählen mit 16-21% Chrom und 8-13% Nickel.

Einsetzbar von -196°C bis 400°C. Gut gegen Nasskorrosion.

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo		Cr	Fe		
0,03	1,4	0,80	12	2,9		19	Rest		

## MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			KV(J)-110°
600	490	32			>40

## WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

1.4404 X 2 CrNiMo 17 13 2; 1.4571 X 6 CrNiMoTi 17 12 2; 1.4404 G-2 X CrNiMo 18 10; 1.4573 X 10 CrNiMoTi 18 12; 1.4406 X 2 CrNiMoN 17 12 2; 1.4580 X 6 CrNiMoNb 17 12 2; 1.4429 X 2 CrNiMo 17 13 3; 1.4581 G-X 5 CrNiMoNb 18 10; 1.4435 X 2 CrNiMo 18 14 3; 1.4583 X 10 CrNiMoNb 18 12; 1.4401 X 5 CrNiMo 17 12 2; 1.4420 X 5 CrNiMo 18 11; 1.4408 G-X 6 CrNiMo 18 10; 1.4436 X 5 CrNiMo 17 13 3

AWS: 316; 316L; 317; 317L; 316Ti; (318)

Gute Schweißbarkeit auch unter CO<sub>2</sub>

## IW F 316 L

**EN :**  
T 19 12 3LPM1(C1)  
**AWS :**  
ER 316 LT1-1

MAG Tube- Wire:  
Iron basket BS300  
15kg  
0,9; 1,2; 1,6 mm

Shielding gas:  
C1; Mixtures  
(M11; M21; M23;  
M32)

M.943162.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire, rutil for joining of steels with 16-21% Cr and 8-13% Ni.

Operating temperature -196°C up to 400° C.

Good against wet corrosion.

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo		Cr	Fe		
0,03	1,4	0,80	12	2,9		19	Bal.		

## MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			KV(J)-110°
600	490	32			>40

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

1.4404 X 2 CrNiMo 17 13 2; 1.4571 X 6 CrNiMoTi 17 12 2; 1.4404 G-2 X CrNiMo 18 10; 1.4573 X 10 CrNiMoTi 18 12; 1.4406 X 2 CrNiMoN 17 12 2; 1.4580 X 6 CrNiMoNb 17 12 2; 1.4429 X 2 CrNiMo 17 13 3; 1.4581 G-X 5 CrNiMoNb 18 10; 1.4435 X 2 CrNiMo 18 14 3; 1.4583 X 10 CrNiMoNb 18 12; 1.4401 X 5 CrNiMo 17 12 2; 1.4420 X 5 CrNiMo 18 11; 1.4408 G-X 6 CrNiMo 18 10; 1.4436 X 5 CrNiMo 17 13 3

AWS: 316; 316L; 317; 317L; 316Ti; (318)

Good weldability also with CO<sub>2</sub>