

# INTERWELD F 317 L

## IW F 317 L

**EN :**

TZ 19 13 4LPM1(C1)

**AWS :**

ER 317 LT1-1

MAG Fülldraht:

Korbs. BS300

15kg

0,9; 1,2; 1,6 mm

Schutzgas:

C1; Mischgase

(M11; M21; M23;

M32)

M.943172.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht (MIG/MAG Schweißung) mit schnell erstarrender Schlacke und geringer Kohlenstoffeinlagerung. Hervorragende Schweißigenschaften, selbstabhebende Schlacke, verschweißbar in allen Positionen. Feinschuppiges Nahtaussehen. Hohe Abschmelzleistung in der Steignacht.

Für die Schweißung von rostfreien Stählen mit einem Cr Gehalt von 16-21%, einem Ni-Gehalt von 10-15% und einem Mo Gehalt bis 3%.

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo		Cr	Fe		
0,03	1,4	0,80	13	3,5		19,5	Rest		

## MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			KV(J) +20°
630	490	35			>45

## WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Zum Beispiel AISI 316, 316L, 316Ti, 317, 317Ti, 318) Werkstoffnummern 1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4449, 1.4438, 1.4583

Gute Schweißbarkeit auch unter CO2

## IW F 317 L

**EN :**

TZ 19 13 4LPM1(C1)

**AWS :**

ER 317 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.943172.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire with fast solidifying slag and a low carbon input. Very good weldability, slag lifts by itself, used for all positions. Very good bead appearance. High deposition rate when welding up-slope.

For joining of steels with 16-21% Cr, 10-15% Ni and Mo up to 3%.

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo		Cr	Fe		
0,03	1,4	0,80	13	3,5		19,5	Bal.		

## MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			KV(J) +20°
630	490	35			>45

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

For example: AISI 316, 316L, 316Ti, 317, 317Ti, 318)

Werkstoffnummern 1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4449, 1.4438, 1.4583

Good weldability also with CO2