

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

BA-WIRE 317L

Normbezeichnung: EN ISO 14343-A – S 19 13 4 L
SFA 5.9 / AWS A5.9 – ER317L

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9: (in Gewichts-%)

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 317L	0,015	0,5	1,9	3,6	13,7	19,0	0,015	0,013	0,1
S 19 13 4 L nach ISO 14343-A	0,03	1,0	1,0–5,0	3,0–4,5	12,0–15,0	17,0–20,0	0,03	0,02	0,5
ER317L nach AWS A5.9	0,03	0,30–0,65	1,0–2,5	3,0–4,0	13,0–15,0	18,5–20,5	0,03	0,03	0,75

Anwendung:

BA-WIRE 317L ist eine Drahtelektrode für das UP-Schweißen von 19Cr/13Ni/3,5Mo korrosionsbeständigen, austenitischen Stählen Type 317L. Der im Vergleich zur Qualität 316L höhere Mo-Gehalt verbessert die Beständigkeit gegen Lochfraßkorrosion und Spaltkorrosion. Auch geeignet zum Schweißen von 316 oder 316L oder Grade 316LN, wenn eine höhere Beständigkeit gegen Lochfraßkorrosion erforderlich ist. Geeignet für Betriebstemperaturen zwischen – 60 °C und + 300 °C.

Werkstoffe:

- 1.4435/X2CrNiMo18-14-3, 1.4429/X2CrNiMoN17-13-3, 1.4438/X 2 CrNiMo 18-15-4 AISI 316L, 316 LN, 317LN, geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP 380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.

Drahtdurchmesser:

1,6 – 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.