

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

G 19 13 4 L
ER317L

austenitischen Stählen Type 317L. Der im Vergleich zu Qualität 316L höhere Mo-Gehalt verbessert die Beständigkeit gegen Lochfraßkorrosion und Spaltkorrosion. Auch geeignet zum Schweißen von 316, 316L oder grade 316LN wenn eine höhere Beständigkeit gegen Lochfraßkorrosion erforderlich ist. Geeignet für Betriebstemperaturen zwischen - 60 °C und + 300 °C.

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von 19Cr/13Ni/3,5Mo korrosionsbeständigen

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 317L	0,015	0,4	2,1	3,6	13,7	19,0	0,020	0,013	0,1
G 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	0,3
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

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze R _{p0,2} [MPa] (ksi)	≥ 350 (51)
Zugfestigkeit R _m [MPa] (ksi)	≥ 550 - 650 (80 - 94)
Dehnung A5 [%]	> 30
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 100 (74)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M12 / M13

Werkstoffe:

- 1.4435/ X2CrNiMo18-14-3, 1.4429/ X2CrNiMoN17-13-3, 1.4438/ X 2 CrNiMo 18-15-4, AISI 316L, 316 LN, 317LN und 317L.

Drahtdurchmesser:

0,8 bis 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.