

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343-A -
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

S 19 13 4 L
ER317L

Eigenschaften:

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.

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

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

Werkstoffe:

- 1.4435/X2CrNiMo18-14-3, 1.4429/X2CrNiMoN17-13-3, 1.4438/X 2 CrNiMo 18-15-4 AISI 316L, 316 LN, 317LN, 317L geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP380

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.

Drahtdurchmesser:

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

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

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