



CEWELD 316LMn Tig

TYPE	Massivdraht Stab zum Schweißen von vollaustenitischen CrNiMnMo-Stählen und Tieftemperaturstählen. (Typ 316LMn, 20 16 3 Mn)																		
ANWENDUNGEN	CEWELD 316LMn Tig ist für das WIG Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(Mn,N)-Stählen/Stahlgussorten 16 - 21% Cr, 6 - 13% Ni, < = 3% Mo, Besonders geeignet für Korrosionsbedingungen in Harnstoffsynthesenanlagen.																		
EIGENSCHAFTEN	<p>CEWELD 316LMn Tig besitzt hervorragende Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion und Nasskorrosion bis zu 350°C (662 °F). Die Korrosionsbeständigkeit ist vergleichbar mit kohlenstoffarmen CrNiMo(Mn,N)-Stählen/Stahlgussorten. Er ist Meerwasserbeständig und hat gute Beständigkeit gegen Salpetersäure, selektiver Angriff max. 200 µm. CEWELD 316LMn ist nicht magnetisch (Permeabilität im Feld von 8000 A/m 1,01 max.). Sein Gefüge ist Austenit, max. Ferritanteil 0,6%. Die max. Betriebstemperatur liegt bei 350°C.</p> <p>Beim Schweißen sollet man Beachte das die Wärmeeinbringung max. 1,5 kJ/mm und die Zwischenlagentemperatur max. 100°C eingehalten wird. Bei Auftragungen auf hochtemperatur Stahl- und Gussgütern ist entsprechend des Grundwerkstoffes vorzuwärmen (150°C). Das Spannungsarm Glühen kann bei 510°C bis zu max. 20 h erfolgen. Anlassen vor der letzten Lage bei max 530°C.</p>																		
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER316LMn</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 20 16 3 Mn N L</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4455</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER316LMn	EN ISO	14343-A: W 20 16 3 Mn N L	W.Nr.	1.4455	F-nr	6	FM	5								
AWS	A 5.9: ER316LMn																		
EN ISO	14343-A: W 20 16 3 Mn N L																		
W.Nr.	1.4455																		
F-nr	6																		
FM	5																		
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr</p> <p>1.3941, 1.3945, 1.3948, 1.3951, 1.3952, 1.3953, 1.3955, 1.3964, 1.3965, 1.4315, 1.4401, 1.4404, 1.4411, 1.4429, 1.4435, 1.4438, 1.4439, 1.4449, 1.4561, 1.4571, 1.6902, 1.6903, 1.6905, 1.5662, X5 CrNiMo 17-12-2, X2CrNiMoN 22-15, X2CrNiMoN 18-14-3, X2CrNiMo 18-15, X8 CrMnNi 18-8, X2 CrNiMo 17-13-2, X2 CrNiMo 18-14-3, X2CrNiMoN 17-13-3, X6 CrNiMoTi 17-12-2, X2 CrNiMoN 17-13-5, X3 CrNiMo 18-12-3, X2 CrNiMo 18-15-4, X2 CrNiN 18-10, GX6 CrNi 18-10, GX5 CrNiNb 18-10, X5CrNi19-9, X1CrNiMoTi18-13-2, 10CrNiTi18-10, (G)X4CrNi18-3, X2CrNiN18-13, X4CrNiMnMoN19-13-8,</p> <p>UNS S31600, S31603, S31635, S31700, S31703, S30453</p> <p>AISI 316, 316L, 316Ti, 317, 317L, 304LN</p> <p>3,5 – 5% Ni-Steel</p>																		
ZULASSUNGEN	CE																		
SCHWEISSPOSITIONEN																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.55</td> <td>7.5</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>20</td> <td>16</td> <td>3</td> <td>0.01</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	0.02	0.55	7.5	0.01	0.01	20	16	3	0.01
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N											
0.02	0.55	7.5	0.01	0.01	20	16	3	0.01											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>440</td> <td>620</td> <td>35</td> <td colspan="2">120</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	440	620	35	120		HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		RT																	
As Welded	440	620	35	120		HRc													
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																		
GAS ACC. EN ISO 14175	11																		



CEWELD 316LMn Tig

316LMN TIG 1,6 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414984
316LMN TIG 2,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415028
316LMN TIG 2,4 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415066