




# CEWELD AA 316LP

TYPE	Rutiler Fülldraht 316L zum Schweißen von rostfreien Stählen in allen Positionen. ( 316LT, 19 12 3 LP, 1.4430 )																
ANWENDUNGEN	CEWELD AA 316LP ist für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen (CrNiMo)- Stählen und Stahlgussorten. Die Legierung findet breite Anwendung in der chemischen und lebensmittelverarbeitenden Industrie sowie im Schiffbau und in verschiedenen Arten von Konstruktionen																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD AA 316LP zeigt einen weichen Tropfenübertragung und stabilen Lichtbogen ohne Spritzerverlust, ausgezeichnete Produktivität und Schweißbarkeit und bessere Benetzungseigenschaften im Vergleich zu Massivdrähten. Mit der Schnellerstarrende Rutilschlacke werden Röntgensichere Schweißnähte sowohl unter CO2 und Mischgas erzielt.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E316LT1-1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 19 12 3 L P M21 2</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4430</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E316LT1-1	EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P M21 2	W.Nr.	1.4430	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.22: E316LT1-1																
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P M21 2																
W.Nr.	1.4430																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p><b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30,</b>            1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 1.4521, 1.4430            X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP), X2CrMoTi18-2            316Cb, 316L, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444            S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</p>																
ZULASSUNGEN	CE, Lloyds, DNV																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.025</td> <td>0.9</td> <td>1.4</td> <td>0.013</td> <td>17.9</td> <td>12.1</td> <td>2.67</td> <td>0.008</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	0.025	0.9	1.4	0.013	17.9	12.1	2.67	0.008
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S										
0.025	0.9	1.4	0.013	17.9	12.1	2.67	0.008										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>380</td> <td>525</td> <td>43</td> <td>65</td> <td>50</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	As Welded	380	525	43	65	50	HRC
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-40°C														
As Welded	380	525	43	65	50	HRC											
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



# CEWELD AA 316LP

## AA 316LP 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413529
D-200	5	8720663413574
D-270	15	8720663424624

## AA 316LP 1MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682050033