

**Normbezeichnung**

<b>EN ISO 14343-A</b>	<b>AWS A5.9 / SFA-5.9</b>
W 19 12 3 L	ER316L

**Eigenschaften und Anwendungsbeispiele**

WIG-Stab und - Draht des Typs 316L / 19 12 3 L für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen und -Stahlgussorten. Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, kohlenstoffarme und stabilisierte, austenitische 17/12/2 CrNiMo-Stähle/Stahlgussorten. Exzellente Zähigkeit des Schweißguts bis -196°C. Beständig gegen interkristalline Korrosion. Max. Betriebstemperatur 400°C.

**Grundwerkstoffe**

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4429 X2CrNiMoN17-12-3, 1.4432 X2CrNiMo17-12-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12  
 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653  
 AISI 316L, 316Ti, 316Cb

**Richtanalyse**


	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Gew.-%	≤ 0,02	0,5	1,8	18,5	12,3	2,8

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)**

Zustand	Dehngrenze R <sub>p0.2</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	20°C	-20°C	-196°C
u	470 (≥ 320)	610 (≥ 510)	38 (≥ 25)	140 (≥ 60)	130 (≥ 47)	58 (≥ 32)

u untreated, as-welded – shielding gas Ar

**Verarbeitungshinweise**

	<b>Stromart</b>	DC-	<b>Dimension mm</b>
	<b>Schutzgase (EN ISO 14175)</b>	I1	
	<b>Stabprägung</b>	+ W 19 12 3 L / ER 316 L	
		0,8	
		0,9	
		1,0	
		1,2	
		1,0 x 1000	
		1,2 x 1000	
		1,6 x 1000	
	2,0 x 1000		
	2,4 x 1000		
	3,2 x 1000		
	4,0 x 1000		

Heat input max. 2.0 kJ/mm, interpass temperature max. 150°C.

**Zulassungen**

TÜV (09500), DB (43.132.20), ABS, BV, DNV, LR, NAKS, CE