


# CEWELD SA 316L strip

<b>TYPE</b>	Rostfrei Massivband für das UP Schweißen mit hervorragender Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion. (Typ 316L, 19 12 3L)																
<b>ANWENDUNGEN</b>	CEWELD SA 316L strip ist für das Unterpulver Band Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen und -Stahlgussorten. Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, kohlenstoffarme und stabilisierte, austenitische 17Cr-12Ni-2Mo-Stähle. Die Legierung findet breite Anwendung in der chemischen und lebensmittelverarbeitenden Industrie sowie im Schiffbau und in verschiedenen Arten von architektonischen Strukturen																
<b>EIGENSCHAFTEN</b>	Die reinheit der Bandschmelze für CEWELD SA 316L strip, garantiert eine optimale metallurgische Qualität und ein attraktives Erscheinungsbild für den Schweißung ( Schweißnahtoberfläche). In Kombination mit unserem hochbasischen Elektroschlacke-Pulver CEWELD FL 830 ESHC werden aufgrund der höheren Schlackentemperatur im Vergleich zu anderen Elektroschlacke-Pulvern hervorragende Ergebnisse sowohl bei der Abschmelzleistung als auch bei der minimalen Aufmischung erzielt.																
<b>KLASSIFIKATION</b>	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: EQ316L</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: B 19 12 3 L</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4430</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: EQ316L	EN ISO	14343-A: B 19 12 3 L	W.Nr.	1.4430										
AWS	A 5.9: EQ316L																
EN ISO	14343-A: B 19 12 3 L																
W.Nr.	1.4430																
<b>GEEIGNET FÜR</b>	Cladding applications where a 18/8/2 (AISI 316) CrNiMo layer is required to offer good resistance against general corrosion, particularly to corrosion in acid and chlorinated environments.																
<b>ZULASSUNGEN</b>	CE																
<b>SCHWEISSPOSITIONEN</b>																	
<b>TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)</b>	<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> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.025</td> <td>0.6</td> <td>2</td> <td>0.02</td> <td>0.01</td> <td>19</td> <td>12</td> <td>2.8</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.025	0.6	2	0.02	0.01	19	12	2.8
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.025	0.6	2	0.02	0.01	19	12	2.8										
<b>MECHANISCHE GÜTEWERTE</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th>R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th>A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>440</td> <td>620</td> <td>&gt;30</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	440	620	>30	HRc						
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness													
As Welded	440	620	>30	HRc													
<b>RÜCKTROCKNUNG</b>	Für das Band nicht erforderlich																
<b>GAS ACC. EN ISO 14175</b>																	