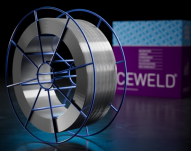


CEWELD 316LSi

TYPE	Hochlegierter Massivdraht 316LSi mit hervorragender Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion. (Typ 1.4430, 19 12 3 LSi)																
ANWENDUNGEN	CEWELD 316LSi 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 architektonischen Strukturen.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 316LSi bietet eine gute allgemeine Korrosionsbeständigkeit, insbesondere gegen Korrosion in sauren und chlorhaltigen Umgebungen. Die Legierung hat einen niedrigen Kohlenstoffgehalt, was sie besonders empfehlenswert macht, wenn die Gefahr von interkristalliner Korrosion besteht. Der höhere Siliziumgehalt verbessert die Schweiß Eigenschaften wie z. B. die Benetzung und führt zu einer glänzenden Naht. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 400 °C Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäureangriff.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER316LSi</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 19 12 3 LSi</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 5.9: ER316LSi	EN ISO	14343-A: G 19 12 3 LSi	W.Nr.	1.4430	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER316LSi																
EN ISO	14343-A: G 19 12 3 LSi																
W.Nr.	1.4430																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 1.4521, 1.4301, 1.4306, 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	TÜV: 12388.00, CE, DB: 43.206.04																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.8</td> <td>1.5</td> <td>19</td> <td>12</td> <td>2.8</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.02	0.8	1.5	19	12	2.8				
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo												
0.02	0.8	1.5	19	12	2.8												
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>RT</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>418</td> <td>550</td> <td>37</td> <td>110</td> <td>38</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	-196°C	As Welded	418	550	37	110	38	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	418	550	37	110	38	HRC											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12																



CEWELD 316LSi

316LSI 0,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720663413376
D-300	12,5	8720663413383

316LSI 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413444
D-100	1	8720663413390
D-200	5	8720663413406
Drum	250	8720663413468

316LSI 0,9MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413369

316LSI 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413451
D-100	1	8720663413420
D-200	5	8720663413413
Drum	250	8720663413475

316LSI 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413482
D-200	5	8720663415394
Drum	250	8720663413550

316LSI 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413499