



CEWELD 317L Tig

TYPE	Massieve lasdraad voor TIG lassen van roestvaststaal met een hoog molybdeen gehalte																		
TOEPASSINGEN	Voor het lassen van gestabiliseerde en ongestabiliseerde CrNiMo(N) staalsoorten met hoge corrosiebestendigheid. Ook geschikt voor ongelijksoortige lassen tussen staal en roestvast staal of ongelijksoortige roestvaste staalsoorten. 317L heeft een goede weerstand tegen algemene corrosie en putcorrosie door het hoge molybdeengehalte. De legering heeft een laag koolstofgehalte waardoor het vooral wordt aanbevolen als er een risico is op interkristallijne corrosie. De legering wordt gebruikt in zware corrosieomstandigheden zoals in de petrochemische, pulp-, katoen- en papierindustrie.																		
EIGENSCHAPPEN	Austenitisch, niet magnetisch roestvast staal legering met hoge mechanische eigenschappen en uitstekende lasbaarheid, corrosiebestendigheid is beter dan AISI 316 door het hoge Molybdeen gehalte. Geschikt voor gebruik tot 400°C																		
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER317L</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 18 15 3 L</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4438</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER317L	EN ISO	14343-A: W 18 15 3 L	W.Nr.	1.4438	F-nr	6	FM	5								
AWS	A 5.9: ER317L																		
EN ISO	14343-A: W 18 15 3 L																		
W.Nr.	1.4438																		
F-nr	6																		
FM	5																		
GESCHIKT VOOR	<p>Designed for joining corrosion resistant CrNiMoN steel as well as for austenitic-ferritic joints.</p> <p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 26, 27, 28 1.4429, 1.4434, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4453, 1.4583, X2CrNiMoN 17 13 5, X2CrNiMoN 17 13 3, X2CrNiMo 18 15 4, X10CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMoN17-13-3, X2CrNiMoN18-12-4, X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMnMoN19-16 UNS S31600, S31653, S31703, S31726, S31753 AISI 316Cb, 316L, 316LN, 317L, 317LN, 317LMN</p>																		
GOEDKEURINGEN	CE																		
LASPOSITIES																			
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>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.01</td> <td>0.4</td> <td>1.5</td> <td>0.02</td> <td>0.01</td> <td>18.8</td> <td>13.6</td> <td>3.5</td> <td>0.13</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	0.01	0.4	1.5	0.02	0.01	18.8	13.6	3.5	0.13
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu											
0.01	0.4	1.5	0.02	0.01	18.8	13.6	3.5	0.13											
MECHANISCHE WAARDEN	<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>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>480</td> <td>580</td> <td>35</td> <td>140</td> <td>65</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	-40°C	As Welded	480	580	35	140	65	HRC		
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		RT	-40°C																
As Welded	480	580	35	140	65	HRC													
HERDROGEN	Not required																		
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																		



CEWELD 317L Tig

317L TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415295

317L TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415301

317L TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415325

317L TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415332