



Cromarod 316 LV

Normzeichen

EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 15
AWS A5.4 - 92	E 316 L - 17
DIN 8556 - 86	E 19 12 3 L R 16
Werkstoff - Nr.	1.4430

Anwendung / Merkmale

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von nichtrostenden austenitischen Chrom-Nickel-Molybdänstählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt. Sehr gutes Schweißverhalten in fallender Positionen. Feine Nahtzeichnung, leicht lösende Schlacke, gutes Zünd- und Wiedorzündverhalten.

Werkstoffe:

1.4401 ; 1.4404 ; 1.4406 ; 1.4408 ; 1.4429 ; 1.4435 ;
1.4436 ; 1.4571 ; 1.4580 ; 1.4581 ; 1.4583 ;
weitere Stähle auf Anfrage

Umhüllungstyp:

Rutil

Ferritnummer :

FN 6 (WRC-92)

Schweißposition:



Schweißstrom:

DC + , AC OCV > 39 V

Rücktrocknung:

nicht erforderlich, 350°C , 2 h, möglich

Schweißguteigenschaften

Schweißgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,7	0,8	18,1	11,8	2,7

Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % :	490 N/mm ²
Zugfestigkeit, Rm :	630 N/mm ²
Dehnung, A5 :	32%
Kerbschlagarbeit, AV :	20 °C > 60 J

Hochtemperatureigenschaften :

Zunderbeständig bis 850 °C

Korrosionseigenschaften :

Gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, sowie bei Chlorid- und Lochfraßkorrosion.

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

Verpackung und Schweissdaten:

Ø	Länge mm	Art.- Nr.	Is A	Us V	Gewicht/ Paket kg	Stk / Paket	Gewicht / Karton kg	Gewicht / 100 Stück	Abschmelzleistung / Std.	Elektrod.-menge / kg Schweissgut
2,50	300	-2500	55-80	24	3,00	201	9,00	1,49	1,0	96
3,25	350	-3200	80-115	25	3,50	124	10,50	2,82	1,5	50