

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

W 19 13 4 L
ER317L

Eigenschaften:

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) von 19Cr/13Ni/3,5Mo korrosionsbeständigen austenitischen Stählen Type 317L. Der im Vergleich zu Qualität 316L höhere Mo-Gehalt verbessert die Beständigkeit gegen Lochfraßkorrosion und Spaltkorrosion. Auch geeignet zum Schweißen von 316, 316L oder grade 316LN wenn eine höhere Beständigkeit gegen Lochfraßkorrosion erforderlich ist. Geeignet für Betriebstemperaturen zwischen - 60 °C und + 300 °C.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-TIG 317L	0,015	0,4	2,1	3,6	13,7	19,0	0,020	0,013	0,1
W 19 13 4 L nach ISO 14343-A	0,03	1,0	1,0-5,0	3,0-4,5	12,0- 15,0	17,0- 20,0	0,03	0,02	0,3
ER317L nach AWS A5.9	0,03	0,3-0,65	1,0-2,5	3,0-4,0	13,0- 15,0	18,5- 20,5	0,03	0,03	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 350 (51)
Zugfestigkeit R_m [MPa] (ksi)	≥ 550 - 650 (80 - 94)
Dehnung A5 [%]	> 30
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥100 (74)
Stromart/Polarität	DC -
Schutzgas	ISO 14175: I1

Werkstoffe:

- 1.4435/ X2CrNiMo18-14-3
- 1.4429/ X2CrNiMoN17-13-3
- 1.4438/ X 2 CrNiMo 18-15-4
- AISI 316L, 316 LN, 317LN und 317L

Durchmesser:

1,6 bis 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.