



CEWELD 316LMn Tig

TYPE	Massivdraht Stab zum Schweißen von vollaustenitischen CrNiMnMo-Stählen und Tieftemperaturstählen. (Typ 316LMn, 20 16 3 Mn)								
ANWENDUNGEN	CEWELD® 316LMn Tig ist konzipiert für das Fügen und Auftragschweißen von artgleichen und entsprechenden austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(Mn,N)-Stählen sowie Stahlguss-Sorten mit 16–21 % Cr, 6–13 % Ni und 3 % Mo. Es ist besonders für Korrosionsbedingungen in Harnstoffsynthesenanlagen (Urea-Anlagen) geeignet.								
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 316LMn Tig bietet eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen interkristalline und Nasskorrosion bei Temperaturen bis zu 350°C. Seine Korrosionsbeständigkeit ist vergleichbar mit kohlenstoffarmen CrNiMo(Mn,N)-Stählen und Stahlgussqualitäten. Der Werkstoff ist meerwasserbeständig und weist eine gute Beständigkeit gegen Salpetersäure auf, mit einem maximalen selektiven Angriff von 200 µm . Das Schweißgut ist unmagnetisch (die Permeabilität in einem Feld von 8000 A/m beträgt maximal 1,01). Um die Integrität der Schweißnaht und die Materialeigenschaften zu gewährleisten, müssen die folgenden Parameter eingehalten werden: • Streckenenergie: Maximal 1,5 kJ/mm. • Zwischenlagentemperatur: Maximal 100°C. • Vorwärmen: Bei Auftragschweißungen (Plattierungen) ist gemäß den Anforderungen des Grundwerkstoffs auf 150°C vorzuwärmen. • Spannungsarmglühen: Kann bei 510°C für bis zu 20 Stunden durchgeführt werden. • Anlassen: Vor der Decklage kann ein Anlassen bei maximal 530°C erfolgen.								
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER316LMn							
	EN ISO	14343-A: W 20 16 3 Mn N L							
	W.Nr.	1.4455							
	F-nr	6							
	FM	5							
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 1.3941, 1.3945, 1.3948, 1.3951, 1.3952, 1.3953, 1.3955, 1.3964, 1.3965, 1.4315, 1.4401, 1.4404, 1.4411, 1.4429, 1.4435, 1.4438, 1.4439, 1.4449, 1.4561, 1.4571, 1.6902, 1.6903, 1.6905, 1.5662, X5 CrNiMo 17-12-2, X2CrNiMoN 22-15, X2CrNiMoN 18-14-3, X2CrNiMo 18-15, X8 CrMnNi 18-8, X2 CrNiMo 17-13-2, X2 CrNiMo 18-14-3, X2CrNiMoN 17-13-3, X6 CrNiMoTi 17-12-2, X2 CrNiMoN 17-13-5, X3 CrNiMo 18-12-3, X2 CrNiMo 18-15-4, X2 CrNiN 18-10, GX6 CrNi 18-10, GX5 CrNiNb 18-10, X5CrNiN19-9, X1CrNiMoTi18-13-2, 10CrNiTi18-10, (G)X4CrNi18-3, X2CrNiN18-13, X4CrNiMnMoN19-13-8, UNS S31600, S31603, S31635, S31700, S31703, S30453 AISI 316, 316L, 316Ti, 317, 317L, 304LN 3,5 – 5% Ni-Steel								
ZULASSUNGEN	CE								
SCHWEISSPOSITIONEN									
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N
	0.02	0.55	7.5	0.01	0.01	20	16	3	0.01
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	
					RT				
	As Welded	440	620	35	120			HRC	
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich								
GAS ACC. EN ISO 14175	11								



CEWELD 316LMn Tig



CEWELD 316LMn Tig

316LMN TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663414984

316LMN TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415028

316LMN TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415066