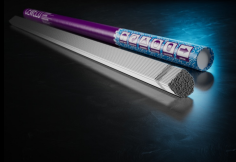


# CEWELD 316LSi Tig

TYPE	Hochlegierter Massivstab 316LSi Tig mit hervorragender Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion. (Typ 1.4430, 19 12 3 LSi)																	
ANWENDUNGEN	CEWELD 316LSi Tig ist für das WIG 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 Tig 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	AWS	A 5.9: ER316LSi																
	EN ISO	14343-A: W 19 12 3 LSi																
	W.Nr.	1.4430																
	F-nr	6																
	FM	5																
GEEIGNET FÜR	<b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30,</b> 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																	
ZULASSUNGEN	TÜV: 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>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.8</td> <td>1.8</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>19</td> <td>12</td> <td>2.8</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.02	0.8	1.8	0.01	0.01	19	12	2.8	
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo											
0.02	0.8	1.8	0.01	0.01	19	12	2.8											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</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>450</td> <td>580</td> <td>37</td> <td>120</td> <td>52</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	450	580	37	120	52	HRc	
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness							
		RT	-196°C															
As Welded	450	580	37	120	52	HRc												
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																	
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																	



# CEWELD 316LSi Tig

316LSI TIG 0,8 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414854
316LSI TIG 1,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414892
	Tube	5	8720663414861
316LSI TIG 1,2 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414939
	Tube	5	8720663414908
316LSI TIG 1,6 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414946
316LSI TIG 1,6 X 500MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414960
316LSI TIG 2,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414991
316LSI TIG 2,4 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415035
316LSI TIG 3,2 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415073
316LSI TIG 4,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415097