



CEWELD 316H

TYPE	Massivdraht aus rostfreiem Stahl mit erhöhtem Kohlenstoffgehalt. (Typ 316H, 19 12 3 H)					
ANWENDUNGEN	CEWELD® 316H ist für das Schweißen von austenitischen 316/316H-Stählen bei hohen Temperaturen (500-800°C) unter Langzeit-Kriechbedingungen konzipiert. Dieser Zusatzwerkstoff kann auch zum Schweißen von 321/321H und 347/347H im Hochtemperaturbereich verwendet werden. Dies ist besonders wichtig bei dicken, stark eingespannten Schweißnähten, da die Möglichkeit eines vorzeitigen Versagens durch interkristalline HAZ-Risse durch die Verwendung von duktilerem Schweißgut anstelle von 347H verringert wird. CEWELD® 316H ist zum Schweißen von Dampfleitungen, Überhitzersammlern, Ofenteilen, einigen Gas- und Dampfturbinenkomponenten, in der petrochemischen Industrie, in fossil und nuklear befeuerten Kraftwerken.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 316H weist eine Korrosionsbeständigkeit auf, die mit vergleichbaren, stabilisierten, austenitischen 17Cr-12Ni-2Mo-Stählen identisch ist. Er wurde speziell für den Hochtemperatureinsatz (500-800 °C) unter langfristigen Zeitstandbedingungen (Creep) entwickelt. CEWELD® 316H ist für das Schweißen folgender Bereiche vorgesehen: Dampf-Rohrleitungen und Überhitzer-Sammler, Ofenbauteile, Spezifische Komponenten für Gas- und Dampfturbinen, Anwendungen in der petrochemischen Industrie, Fossile und nukleare Kraftwerke					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER316H				
	EN ISO	14343-A: G 19 12 3 H				
	W.Nr.	1.4403				
	F-nr	6				
	FM	5				
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 1.4401, 1.4404 , 1.4409 , 1.4429, 1.4432, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4580, 1.4583, 1.4919 X5CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, GX2CrNiMo19-11-2, X2CrNiMoN17-12-3, X2CrNiMo17-12-3, X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMo17-12-3, X6CrNiMoTi17-12-2, X6CrNiMoNb17-12-2, X10CrNiMoNb18-12 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653 AISI 316L, 316Ti, 316Cb, 347, 347H, 321, 321H, CF10M, BS 316S51, 316S52, 316S53, 316C16, 316C71					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.06	0.5	1.8	19	13	2.5
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	
	As Welded	450	650	35	HRc	
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich					
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12					



CEWELD 316H

316H 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414878

316H 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414915