



# CEWELD 316LMn

TYPE	Massivdraht zum Schweißen von voll austenitischen CrNiMnMo-Stählen und Tieftemperaturstählen. (Typ 316LMn, 20 16 3 Mn)													
ANWENDUNGEN	CEWELD® 316LMn ist für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(Mn,N)-Stählen / Stahlgussorten 16 - 21% Cr, 6 - 13% Ni, <= 3% Mo, Besonders geeignet für Korrosionsbedingungen in Harnstoffsynthesenanlagen.													
EIGENSCHAFTEN	<b>CEWELD® 316LMn</b> besitzt hervorragende Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion und Nasskorrosion bis zu 350°C (662 °F). Die Korrosionsbeständigkeit ist vergleichbar mit kohlenstoffarmen CrNiMo(Mn,N) - Stählen/Stahlgussorten. Er ist Meerwasserbeständig und hat gute Beständigkeit gegen Salpetersäure, selektiver Angriff max. 200 µm. <b>CEWELD® 316LMn</b> ist nicht magnetisch (Permeabilität im Feld von 8000 A/m 1,01 max.). Sein Gefüge ist Austenit, max. Ferritanteil 0,6%. Die max. Betriebstemperatur liegt bei 350°C. Beim Schweißen sollet man Beachte das die Wärmeeinbringung max. 1,5 kJ/mm und die Zwischenlagentemperatur max. 100°C eingehalten wird. Bei Auftragungen ist entsprechend des Grundwerkstoffes vorzuwärmen (150°C). Das Spannungsarm Glühen kann bei 510°C bis zu max. 20 h erfolgen. Anlassen vor der letzten Lage bei max. 530°C													
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER316LMn</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 20 16 3 Mn N L</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4455</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER316LMn	EN ISO	14343-A: G 20 16 3 Mn N L	W.Nr.	1.4455	F-nr	6	FM	5			
AWS	A 5.9: ER316LMn													
EN ISO	14343-A: G 20 16 3 Mn N L													
W.Nr.	1.4455													
F-nr	6													
FM	5													
GEEIGNET FÜR	<p><b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr</b></p> <p>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,</p> <p>UNS S31600, S31603, S31635, S31700, S31703, S30453</p> <p>AISI 316, 316L, 316Ti, 317, 317L, 304LN</p> <p>3,5 – 5% Ni-Steel</p>													
ZULASSUNGEN	CE													
SCHWEISSPOSITIONEN														
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.015</td> <td>0.5</td> <td>7</td> <td>20</td> <td>17</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.015	0.5	7	20	17	3	
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo									
0.015	0.5	7	20	17	3									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (MPa)</th> <th rowspan="2">Rm (MPa)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th>Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>430</td> <td>650</td> <td>35</td> <td>50</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-196°C	As Welded	430	650	35	50	HRc
Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)					Rm (MPa)		A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness				
		-196°C												
As Welded	430	650	35	50	HRc									
RÜCKTROCKNUNG	Not required													
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12													



# CEWELD 316LMn

316LMN 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424587