
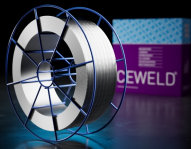




# CEWELD AA 316L

TYPE	Naadloos rutiel gevulde draad voor het lassen van roestvast staal																
TOEPASSINGEN	Ketels, scheepsbouw, machinebouw, offshore toepassingen, gieterijen, chemische industrie, orbitaal buislassen enz.																
EIGENSCHAPPEN	Gevulde draad met slakondersteuning voor lassen met hoge productiviteit. Uitstekend geschikt voor gebruik op keramische backingstrips. De slak laat zichzelf los en biedt extra bescherming om hoogwaardige verbindingen te verkrijgen met praktisch geen spatten. Betere bevochtigings- en laseigenschappen met meer productiviteit in vergelijking met massieve draden. De 0,9 en 1,0 mm kunnen gebruikt worden voor alle posities inclusief verticaal neergaand en is geclassificeerd als: AWS A 5.22: E 316-LT1-4																
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E316LT0-1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 19 12 3 L R M21 3</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4430</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E316LT0-1	EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L R M21 3	W.Nr.	1.4430	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.22: E316LT0-1																
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L R M21 3																
W.Nr.	1.4430																
F-nr	6																
FM	5																
GESCHIKT VOOR	<p><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,            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</p>																
GOEDKEURINGEN	CE, TÜV: TÜV (12424.00)																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.028</td> <td>0.51</td> <td>1.63</td> <td>18.9</td> <td>12.1</td> <td>2.75</td> <td>0.11</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	0.028	0.51	1.63	18.9	12.1	2.75	0.11		
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu											
0.028	0.51	1.63	18.9	12.1	2.75	0.11											
MECHANISCHE WAARDEN	<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>-110°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>380</td> <td>525</td> <td>45</td> <td>55</td> <td>35</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	-110°C	As Welded	380	525	45	55	35	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	-110°C														
As Welded	380	525	45	55	35	HRc											
HERDROGEN	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



# CEWELD AA 316L

## AA 316L 0,9MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	12,5	8720663413352
D-200	4,5	8720663413437

## AA 316L 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413505
BS-300	12.5	8720663413512
D-200	5	8720663413567

## AA 316L 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	17	8720663413536