

# S-316L.16N[17]

Type : Stabelektrode (Werkstoffnummer: 1.4430), rutil [rutil-sauer]



## Zulassungsumfang

AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E316L-16

JIS Z3221 ES316L-16 / EN ISO 3581-A-E 19 12 3 L R

AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E316L-17

JIS Z3221 ES316L-17 / EN ISO 3581-A-E 19 12 3 L R

KR RD316L

ABS AWS A5.4 E316L-16

AWS A5.4 E316L-17

LR 316L

BV UP (E316L-16, -20°C)

DNV 316L

NK KD316L

CWB CSA W48 E316L-16

TÜV EN ISO 3581-A - E 19 12 3 L R

CE

DB EN ISO 3581-A-E 19 12 3 L R

CCS 316L

## Anwendungsgebiete

- zum Schweißen von CrNiMo-Stählen
- Grundwerkstoffe: 1.4301, 1.4306, 1.4550, 1.4401, 1.4429, 1.4435, 1.4571 und ähnliche

## Eigenschaften

- selbstlösende Schlacke
- S-316L.17 = Hochleistungselektrode mit 150% Ausbringung

## Schweißpositionen



1G 2F 3G 4G  
(PA) (PB) (PF) (PE)



1G 2F 3G  
(PA) (PB) (PF)

## Schweißstrom / Polung

AC or DC ±

## Rüchtrocknung

350°C (662°F) X 1hr

## Abmessungen / VPE

Ø	Länge	Standard		Vakumm				Kunststoff	
		Paket	Umkarton	Paket	Umkarton	Paket	Umkarton	Paket	Umkarton
mm (in)	mm (in)	5kg(11lbs)	20kg(44lbs)	1.5kg(3.3lbs)	15kg(3.3lbs)	5kg(11lbs)	20kg(44lbs)	2.5kg(11lbs)	10kg(22lbs)
2.0 (5/64)	300 (12)								√
2.6 (3/32)	300 (12)								√
3.2 (1/8)	350 (14)								√
4.0 (5/32)	350 (14)								√
5.0 (3/16)	350 (14)								√

**Chemische Schweißgutanalyse (%)**

Bezeichnung	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
S-316L.16N	0.02	0.75	1.10	18.5	12.7	2.5
S-316L.17	0.02	0.73	1.33	23.1	12.8	2.5

**Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes**

Produktbezeichnung	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in <sup>2</sup> )	Dehnung (%)
S-316L.16N	557 (80,900)	45.2
S-316L.17	560 (81,300)	48.0

**Verarbeitungshinweise**

Ø mm (in)	2.0 (5/64)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)
Länge mm (in)	300 (12)	300 (12)	350 (14)	350 (14)	350 (14)
PA & PB	25-55A	50-85A	70-115A	95-145A	135-180A
PF & PE	20-50A	45-80A	65-110A	85-135A	-

SMAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX