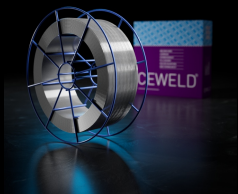




CEWELD 316LMn

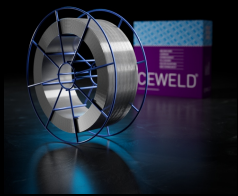
TYPE	Massivdraht zum Schweißen von voll austenitischer CrNiMnMo-Stähle und Tieftemperaturstähle. (Typ 316LMn, 20 16 3 Mn)						
ANWENDUNGEN	CEWELD® 316LMn ist konzipiert für das Fügen und Auftragschweißen von artgleichen und entsprechenden austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(Mn,N)-Stählen sowie Stahlguss-Sorten mit 16–21 % Cr, 6–13 % Ni und 3 % Mo. Es ist besonders für Korrosionsbedingungen in Harnstoffsyntheseanlagen (Urea-Anlagen) geeignet.						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 316LMn bietet eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen interkristalline und Nasskorrosion bei Temperaturen bis zu 350°C. Seine Korrosionsbeständigkeit ist vergleichbar mit kohlenstoffarmen CrNiMo(Mn,N)-Stählen und Stahlgussqualitäten. Der Werkstoff ist meerwasserbeständig und weist eine gute Beständigkeit gegen Salpetersäure auf, mit einem maximalen selektiven Angriff von 200 µm. Das Schweißgut ist unmagnetisch (die Permeabilität in einem Feld von 8000 A/m beträgt maximal 1,01). Um die Integrität der Schweißnaht und die Materialeigenschaften zu gewährleisten, müssen die folgenden Parameter eingehalten werden: • Streckenenergie: Maximal 1,5 kJ/mm. • Zwischenlagentemperatur: Maximal 100°C. • Vorwärmen: Bei Auftragschweißungen (Plattierungen) ist gemäß den Anforderungen des Grundwerkstoffs auf 150°C vorzuwärmen. • Spannungsarmglühen: Kann bei 510°C für bis zu 20 Stunden durchgeführt werden. • Anlassen: Vor der Decklage kann ein Anlassen bei maximal 530°C erfolgen.						
KLASSIFIKATION	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	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 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, UNS S31600, S31603, S31635, S31700, S31703, S30453 AISI 316, 316L, 316Ti, 317, 317L, 304LN 3,5 – 5% Ni-Steel						
ZULASSUNGEN	CE						
SCHWEISSPOSITIONEN							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
	0.015	0.5	7	20	17	3	0.01
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-196°C		
	As Welded	430	650	35	50		HRc
RÜCKTROCKNUNG	Not required						



CEWELD 316LMn

GAS ACC. EN ISO 14175

M11, M13, M12



CEWELD 316LMn

316LMN 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424587