

# Produkt- und Anwendungsblatt

## DIM L-1.4404<sup>©</sup>

W.-Nr. 1.4404  
 DIN 8556: SG X 2 CrNiMo 17-12-2  
 EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si  
 EN ISO 14343-B: SS316LSi  
 AISI: 316L / UNS: S 31603 / AFNOR: Z 3 CND 18.12.02 / BS: 316 S 11 /  
 UNI: X 2 CrNiMo 17 12 / JIS: SUS 316L  
 AWS A5.9: ER316LSi

Hochlegiert, chemisch beständig

### Eigenschaften

Massivdrahtelektrode für die Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle sowie ferritische 13% Chromstähle verschweißt werden, z.B. Medizintechnik, chemischer Apparate- und Behälterbau, Textil- und Zelluloseindustrie, Färbereibetriebe, Getränkeherzeugung, Kunstharzanlagen u.v.a. Durch Mo-Zusatz auch für chloridhaltige Medien geeignet. Hervorragende Gleitfähigkeit- und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis +400°C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -196°C.

### Werkstoffe

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2  
 UNS S31603, S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb

### Analyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	1,7	18,4	12,4	2,8

Zeugnis der gelieferten Charge auf Anfrage.

## DIM L-1.4404<sup>©</sup>

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

	Dehngrenze Rp0.2 MPa	Zugfestigkeit Rm MPa	Dehnung A (L0=5d0) %	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J +20°C   -196°C
u*	430 (≥320)	580 (≥510)	38 (≥25)	(≥32)

u\* unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar+2.5% CO2

### Verarbeitungshinweise

Schutzgase: Argon + max. 2.5% CO2

### Zulassungen und Eignisprüfungen

TÜV, DB