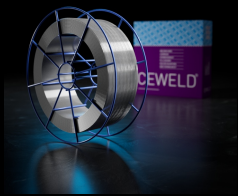


CEWELD 317L

TYPE	Massivdraht rostfrei mit erhöhtem Mo-Gehalt und hervorragender Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion. (Typ 317L, 19 13 4L)																			
ANWENDUNGEN	CEWELD® 317L ist zum Schweißen von stabilisierten und nicht stabilisierten CrNiMo(N)-Stählen vom Typ 18Cr-14Ni-3Mo mit hoher Korrosionsbeständigkeit geeignet. Er ist auch für Mischschweißungen zwischen Stahl und Edelstahl oder ungleichen Edelstählen geeignet. CEWELD® 317L wird unter schwierigen Korrosionsbedingungen eingesetzt, beispielsweise in der Petrochemie, Zellstoff-, Baumwoll- und Papierindustrie.																			
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 317L hat aufgrund seines hohen Molybdängehalts eine gute Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion und Lochfraß. Er ist aus einer nicht magnetischen Edelstahllegierung gefertigt, die sich durch hohe mechanische Eigenschaften und hervorragende Schweißbarkeit auszeichnet. Die Korrosionsbeständigkeit ist aufgrund des erhöhten Legierungsgehalts besser als bei 316-Typen. Er ist für den Einsatz bis zu 400 °C geeignet. Aufgrund seines niedrigen Kohlenstoffgehalts ist CEWELD® 317L besonders empfehlenswert, wenn die Gefahr von interkristalliner Korrosion besteht. Das Gefüge ist austenitisch mit 5 bis 10 % Ferrit.																			
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER317L																		
	EN ISO	14343-A: G 18 15 3 L																		
	W.Nr.	1.4438																		
	F-nr	6																		
	FM	5																		
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 1.4429, 1.4434, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4453, 1.4583, X2CrNiMoN 17 13 5, X2CrNiMoN 17 13 3, X2CrNiMo 18 15 4, X10CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMoN17-13-3, X2CrNiMoN18-12-4, X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMnMoN19-16 UNS S31600, S31653, S31703, S31726, S31753, J92999 AISI 316Cb, 316LN, 317LN, 317L, A351 CG8M, CG3M																			
ZULASSUNGEN	CE																			
SCHWEISSPOSITIONEN																				
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>Cu</td></tr><tr><td>0.01</td><td>0.45</td><td>1.4</td><td>0.02</td><td>0.01</td><td>18.8</td><td>13.6</td><td>3.5</td><td>0.12</td></tr></table>		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	0.01	0.45	1.4	0.02	0.01	18.8	13.6	3.5	0.12
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu												
0.01	0.45	1.4	0.02	0.01	18.8	13.6	3.5	0.12												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A₅ (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-40°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>465</td><td>550</td><td>35</td><td>128</td><td>70</td><td>HRc</td></tr></table>		Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	As Welded	465	550	35	128	70	HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)					A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
			RT	-40°C																
As Welded	465	550	35	128	70	HRc														
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																			
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12																			



CEWELD 317L

317L 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415257

317L 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720682051221

317L 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415264

317L 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415271