

EN ISO 14343-A: G Z18 16 5 N L
AWS A5.9: ER317L (mod.)

BÖHLER ASN 5-IG (Si)

Massivdrahtelektrode,
hochlegiert, hochkorrosionsbeständig

Eigenschaften

Massivdrahtelektrode für korrosionsbeständige, 3-4% Mo-legierte CrNi-Stähle. Geeignet für schwierige Korrosionsverhältnisse, z.B. in der chemischen Industrie, bei Rauchgasentschwefelungsanlagen, Meerwasserentsalzungsanlagen und besonders in der Papier-, Textil- und Zelluloseindustrie. Weiters für Ventilatorlaufräder, Zentrifugentrommeln usw., die chloridhaltigen Medien ausgesetzt sind.

Das Schweißgut besitzt eine ausgeprägte chemische Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion und interkristalline Korrosion, sowie eine hohe Lochfraßbeständigkeit (PRE_N >35). IK-beständig bis +400°C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -196°C. Gutes Schweiß- und Fließverhalten.

Richtanalyse der Massivdrahtelektrode

Gew-%	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	PRE _N	FN
	0.02	0.4	5.5	19.0	17.2	4.3	0.16	37.1	≤0.5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

(*)				u					
Dehngrenze R _{p0.2} MPa:				430				≥ 400	
Zugfestigkeit R _m MPa:				650				≥ 600	
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀) %:				35				≥ 30	
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+20°C:			110					
	-196°C:							(≥ 32)	

(*) u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Argon +20% He + 0.5% CO₂

Verarbeitungshinweise



Schutzgase:
Argon + 20-30% He + max. 2% CO₂
Argon + 20% He + 0.5% CO₂

ø mm
1.0
1.2



Werkstoffe

1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4439 X2CrNiMoN17-13-5, 1.4429 X2CrNiMoN17-13-3,
1.4438 X2CrNiMo18-15-4, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12

AISI 316Cb, 316 LN, 317LN, 317L, UNS S31726

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (04139.), DNV (X), GL (4439S), CE

Legierungsähnliche Schweißzusätze

Stabelektrode:	FOX ASN 5	Fülldrahtelektrode:	E317L-FD*
	FOX ASN 5-A		E317L PW-FD*
WIG-Stab:	ASN 5-IG	Draht/Pulver-Kombi:	ASN 5-UP/BB 203

* nur für legierungsähnliche Grundwerkstoffe, nicht vollaustenitisch