

EN ISO 17633-A:	T Z19 12 3 L P M21 1 T Z19 12 3 L P C1 1
EN ISO 17633-B:	TS316L-F M21 (C1) 1
AWS A5.22:	E316LT1-4 E316LT1-1

BÖHLER EAS 4 PW-FD (LF)

Fülldrahtelektrode, hochlegiert,
nichtrostend

Eigenschaften

Rutil Fülldrahtelektrode, mit kontrolliertem Ferritgehalt (3-6 FN), besonders geeignet für Tieftemperaturanwendungen bis -196°C, wie z.B. für LNG- Anwendungen.

Das Schlackensystem des Drahtes garantiert ausgezeichnete Positionsschweiß Eigenschaften und hohe Schweißgeschwindigkeiten.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Gew-%	0.03	0.7	1.4	18.1	12.5	2.1

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

(*)					u	
Dehngrenze R _{p0.2} MPa:					390	(≥ 320)
Zugfestigkeit R _m MPa:					550	(≥ 510)
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀) %:					40	(≥ 30)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J			+20°C:		75	
			-196°C:		45	(≥ 32)
			-196°C:			(≥ 0.38)
Laterale Breitung (mm)						

(*) u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 18% CO₂

Verarbeitungshinweise



Rüctrocknung: -
Im Ausnahmefall: 150°C/24 h
Schutzgas: M1 – M3; C1

ø mm

1.2

Strom A

100-220

Spannung V

20-31

=+

Schweißung mit herkömmlichen MAG-Geräten, leicht schleppende Brennerführung (Anstellwinkel ca. 80°), mit 100% CO₂ um 2 V höhere Spannung erforderlich.

Die Gasmenge sollte 15-18 l/min betragen.

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 GX2CrNiMo 19-11-2
UNS S31603, S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Zulassungen und Eignungsprüfungen

Legierungsähnliche Schweißzusätze

Stabelektrode:	FOX EAS 4 M	Massivdrahtelektrode:	EAS 4 M-IG (Si)
	FOX EAS 4 M (LF)	Fülldrahtelektrode:	EAS 4 M-MC
	FOX EAS 4 M-A		EAS 4 M-FD
	FOX EAS 4 M-VD		EAS 4 PW-FD
WIG-Stab:	EAS 4 M-IG	Draht/Pulver-Kombi:	EAS 4 M-UP/BB 202