

EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 1 5  
 EN ISO 3581-B: ES316L-16  
 AWS A5.4: E316L-17

**BÖHLER**  
**FOX EAS 4 M-VD**

Stabelektrode, hochlegiert,  
 nichtrostend

## Eigenschaften

Kerndrahtlegierte, niedriggekohte, rutilbasisch umhüllte austenitische Fallnahtelektrode für Dünnschweißungen und Schweißen von Wurzel- und Decklagen an V-Naht-Verbindungen in Fallnahtposition. Für artgleiche und artähnliche Stähle auch mit höherem Kohlenstoffgehalt u. a. im Behälterbau (z.B. Weintanks) und Ofenbau. Für dünne Wanddicken.

Hohe Wirtschaftlichkeit durch rasche Schweißgeschwindigkeit. Gegenüber senkrecht steigender Position mit gleichem Elektrodendurchmesser und gleicher Wanddicke ca. 50 % Zeiterparnis.

IK-beständig bis +400°C Betriebstemperatur.

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes

Gew-%	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.03	0.7	0.7	19.0	12.0	2.7

## Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

(*)	u	
Dehngrenze $R_{p0.2}$ MPa:	470	(≥ 320)
Zugfestigkeit $R_m$ MPa:	600	(≥ 510)
Dehnung $A$ ( $L_0 = 5d_0$ ) %:	35	(≥ 25)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+20°C:	55
	-120°C:	(≥ 32)

(\*) u unbehandelt, Schweißzustand

## Verarbeitungshinweise



Rücktrocknung:  
 Im Ausnahmefall: **120-200°C, min. 2 h**  
 Elektrodenstempelung:  
**FOX EAS 4 M-VD 316L-17 E19 12 3 LR**

ø mm	L mm	Strom A
2.5	300	75-85
3.2	300	105-115



## 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

## Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (9089.), DNV (316L), GL (4550), LTSS, SEPROZ, CE

## Legierungsähnliche Schweißzusätze

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