

EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L B 2 2
 EN ISO 3581-B: ES316L-15
 AWS A5.4: E316L-15

BÖHLER FOX EAS 4 M

Stabelektrode, hochlegiert,
nichtrostend

Eigenschaften

Niedriggekohlte kerndrahtlegierte austenitische Stabelektrode mit basischer Umhüllung. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle, auch höhergekohlte, sowie ferritische 13%-Chromstähle verschweißt werden.

Hohe Zähigkeitseigenschaften des Schweißgutes. Dadurch bevorzugt für das Schweißen dicker Querschnitte eingesetzt. Sehr gute Positionsschweißbarkeit. Kaltzäh bis -196°C. IK-beständig bis +400°C.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

Gew-%	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.03	0.4	1.2	18.8	11.8	2.7

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

(*)	u		
Dehngrenze R _{p0.2} MPa:	460	(≥ 320)	
Zugfestigkeit R _m MPa:	600	(≥ 510)	
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀) %:	38	(≥ 25)	
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+20°C:	90	
	-120°C:		(≥ 32)
	-196°C:		(≥ 27)

(*) u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise



Rüctrocknung:	ø mm	L mm	Strom A
–	2.5	300	50-80
Elektrodenstempelung:	3.2	350	80-110
FOX EAS 4 M 316L-15 E 19 12 3 L B	4.0	350	110-140



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 (0772.), DNV (316), Statoil, SEPPOZ, CE

Legierungsähnliche Schweißzusätze

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