Thermanit A-318 Si

WIG-Stab, hochlegiert, nichtrostend, austenitisch, stabilisiert

Normbezeichnung

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 19 12 3 Nb Si	ER318 (mod.)

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WIG-Stab des Typs 19 12 3 Nb Si / ER318 (mod). für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – stabilisierten und nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen und -Stahlgusssorten. Betriebstemperaturen bis -120ºC. Max. Betriebstemperatur 400ºC.

Grundwerkstoffe

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4437 GX6CrNiMo18-12, 1.4571 – X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 – X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4401 – X5CrNiMo17-12-2, 1.4581 – GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4437 – GX6CrNiMo18-12, 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12
UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653
AISI 316, 316L, 316Ti, 316Cb

Richtanalyse

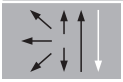
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
Gew.-%	0,035	0,8	1,4	19	11,5	2,8	0,61

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0.2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A (L_0=5d_0)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	–120°C
u	490 (≥ 390)	670 (≥ 600)	33 (≥ 30)	100	(≥ 32)

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar

Verarbeitungshinweise



Stromart	DC-	**Dimension mm**
Schutzgase (EN ISO 14175)	I1	1,6 × 1000
		2,0 × 1000
Stabprägung	+ W 19 12 3 Nb Si / ER318 mod	2,4 × 1000
		3,2 × 1000

Wärmeeinbringung max. 1,5 kJ/mm, Zwischenlagentemperatur max. 150ºC.
Wärmenachbehandlung in der Regel nicht erforderlich. Lösungsglühen in besonderen Fällen bei 1050ºC mit Abschrecken in Wasser.

Zulassungen

TÜV (19608), DB (43.132.83), CE

Sämtliche angegebenen Informationen basieren aus sorgfältiger Ermittlung und umfangreichen Recherchen.
Wir übernehmen jedoch keine Gewährleistung und Haftung für die Richtigkeit der Angaben und Änderungen sind vorbehalten.