

Legierungstyp
19 12 3 Nb Si / 318Si

OK Autrod 318Si



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A
(SFA/AWS A5.9)
Werkstoffnummer
(DIN 8556)

G 19 12 3 Nb Si
(ER318Si)
1.4576
(SG X 5 CrNiMoNb 19 12)

Kurzcharakteristik

Austenitische Drahtelektrode für artähnliche, stabilisierte und nicht stabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle, insbesondere im Chemieanlagenbau. Hitze- und zunderbeständig bis 800°C, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäure, nicht polierbar.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4301, 1.4306, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 u.ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,04	0,8	1,3	19	12	2,8	0,7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -60°C J
U	M12	≥ 350	550-615	≥ 25	100 ≥ 32

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	15	1,4	100	15	1,6
240	28	5,5	300	29	6,8

Spulentyp

93 (MarathonPac 250 kg) 98 (BS 300)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV, DB, CE