

Legierungstyp
19 12 3 Nb Si / 318Si

OK Tigrod 318Si



WIG-Schweißstab

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

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

Kurzcharakteristik

Austenitischer WIG-Schweißstab für artähnliche, stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle, insbesondere im Chemieanlagenbau.

Hitze- und zunderbeständig bis 800°C, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar.

Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäure.

Die Polierbarkeit von Niob-stabilisierten Schweißnähten ist eingeschränkt!

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

I1

Durchmesser [mm]

1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,04	0,8	1,3	19	12	2,8	0,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	I1	≥ 350		550-615		≥ 25		40	≥ 32

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DB, TÜV