

Legierungstyp  
19 12 3 L Si / 316LSi

OK Autrod 316LSi



### Drahtelektrode

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

G 19 12 3 L Si  
ER316LSi  
1.4430  
(SG X 2 CrNiMo 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 Salpetersäureangriff.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 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    1,6

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	1,8	18,5	12	2,7

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V -60°C    -120°C J
U	M12	≥ 320	560	30	≥ 90    ≥ 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

95 (MarathonPac 100 kg) 93 (MarathonPac 250 kg) 98 (BS 300; 15kg)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DNV, DB, TÜV, CWB