

Legierungstyp
19 12 3 L Si / 316LSi

OK Tigrod 316LSi



WIG-Schweißstab

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

W 19 12 3 L Si
ER316LSi
1.4430
(SG X 2 CrNiMo 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 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

I1 - I3

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
0,01	0,8	1,8	18	12	2,8

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2		Festigkeit Rm		Dehnung A5		Kerbschlagarbeit ISO-V	
		N/mm ²		N/mm ²		%		-60°C	-120°C
U	I1	≥ 400		600-700		≥ 35		≥ 90	≥ 32

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DNV, GL, DB, TÜV