

Legierungstyp  
19 12 3 L Si / 316LSi

OK Tigrod 316LSi



### WIG-Schweißstab

EN ISO 14343-A	W 19 12 3 L Si
SFA/AWS A5.9	ER316LSi
Werkstoffnummer (DIN 8556)	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 <sup>2</sup>		N/mm <sup>2</sup>		%		-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