

Legierungstyp
19 12 3 Nb / 318

OK Autrod 318



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 14343-A	S 19 12 3 Nb
SFA/AWS A5.9	ER318
Werkstoffnummer (EN 12072)	1.4576 (S 19 12 3 Nb)

Kurzcharakteristik

Austenitische Drahtelektrode für artähnliche Titan- oder Niob-stabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle, insbesondere im Chemieanlagenbau. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 800°C, Versprödungsgefahr beachten. Bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar.

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.92 H OK Flux 10.93 H Weitere auf Anfrage.

Durchmesser [mm]

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

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
≤0,07	0,4	1,6	19	12	2,8	0,6

Spulentyp

31-1 B 450 Korb-Ringspule (Eurospule) 25 kg 1.6 - 4.0 mm

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

CE, DB, TÜV

siehe Abschnitt Q