

Legierungstyp
19 12 3 Nb / 318

OK 63.80



Stabelektrode

| | |
|------------------------------|--------------------------------|
| EN ISO 3581-A | E 19 12 3 Nb R 3 2 |
| SFA/AWS A5.4 | E318-17 |
| Werkstoffnummer (EN 1600) | 1.4576 (E 19 12 3 Nb R 3 2) |

Kurzcharakteristik

Niob-stabilisierte CrNiMo-Elektrode, speziell für den chemischen Apparate- und Behälterbau, gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. Meist für artähnliche, stabilisierte CrNiMo- und CrNi-Stähle verwendet.
Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäure, das Schweißgut ist nicht polierbar.

Grundwerkstoffe

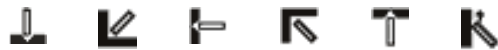
siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4571 u. ä.

Rücktrocknung

350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Nb |
|-------|-----|-----|----|----|-----|-----|
| ≤0,03 | 0,7 | 0,9 | 18 | 12 | 2,8 | 0,4 |

Gütwerte des reinen Schweißgutes

| Wärme- behandlung | Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ² | | Festigkeit R _m N/mm ² | | Dehnung A ₅ % | | Kerbschlagarbeit ISO-V J Rt -60°C | |
|----------------------|---|-------|--|-----------|-----------------------------|------|---|------|
| | U | > 350 | | > 550-690 | | > 25 | | > 47 |

Stromeignung

U_{Lmin} = 50 V

Leistungsdaten

| Schweißdaten | | | | Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom | | | | |
|--------------|----------|--------------------|--------------------|--|---------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|------------------------|
| Ø mm | Länge mm | Schweißstrom min A | Schweißstrom max A | Ausbringen ca. % | kg Schweißgut pro kg Elektroden | Elektroden-anzahl pro kg Schweißgut | kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit | Sekunden pro Elektrode |
| 2,0 | 300 | 45 | 65 | 110 | 0,56 | 155 | 0,8 | 29 |
| 2,5 | 300 | 60 | 90 | 110 | 0,56 | 97 | 1,1 | 35 |
| 3,2 | 350 | 80 | 120 | 110 | 0,61 | 48 | 1,4 | 54 |
| 4,0 | 350 | 120 | 170 | 110 | 0,61 | 32 | 2,1 | 55 |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV, CE