

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	Elektrodenanzahl 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