

Legierungstyp
19 12 3 Nb / 318

OK 63.85



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 19 12 3 Nb B 4 2
SFA/AWS A5.4	E318-15
Werkstoffnummer	1.4576

Kurzcharakteristik

Basische Elektrode für dickwandige Bauteile im chemischen Apparatebau, hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. Im lösungsgeglühten Zustand kaltzäh bis -196°C. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 875°C. Bevorzugt für Titan- oder Niob-stabilisierte CrNiMo- und CrNi-Stähle verwendet. Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäure, das Schweißgut ist nicht polierbar.

Grundwerkstoffe

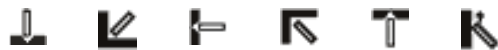
siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Rücktrocknung

200°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	FN
≤0,06	0,5	1,7	18,5	12	2,8	≤1,1	5

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 Rt	J -120°C
U	> 400	550-690	> 25	> 47	> 32

Stromeignung



Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	50	80	115	0,66	81	1,0	45
3,2	350	65	120	115	0,64	43	1,5	58
4,0	350	75	160	115	0,64	28	2,0	64

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, TÜV