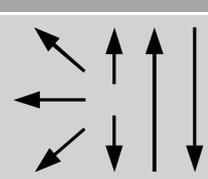


Normbezeichnungen						
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B			AWS A5.9		
G 19 12 3 L Si	SS316LSi			ER316LSi		
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
<p>Massivdrahtelektrode Typ 316LSi / 19 12 3 L Si für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen. Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, kohlenstoffarme und stabilisierte, austenitische 17Cr-12Ni-2Mo-Stähle. Der Draht zeigt bei exzellenter Zähigkeit des Schweißguts bis -196°C sehr gute Benetzung- und Fördereigenschaften. Max. Betriebstemperatur 400°C.</p>						
Grundwerkstoffe						
<p>1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4429 X2CrNiMoN17-12-3, 1.4432 X2CrNiMo17-12-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653 AISI 316L, 316Ti, 316Cb</p>						
Richtanalyse des Massivdrahtes						
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
Gew-%	0,02	0,8	1,7	18,4	2,8	12,4
Mechanische Gütwerte des Schweißgutes – Typische Werte (Mindestwerte)						
Zustand	Dehngrenze R _{p0,2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20 °C	-196 °C	
u	430 (≥ 320)	580 (≥ 510)	38 (≥ 25)	120	45 (≥ 32)	
u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 2,5% CO₂						
Verarbeitungshinweise						
	Stromart: DC +	Schutzgas: (EN ISO 14175) M12, M13	ø mm	Spule:		
			0,8	BS300		
			1,0	Fass:		
			1,2	BASEdrum		
			1,6	ECOdrum		
Zulassungen						
TÜV (00489), DB (43.132.10), DNV GL, ABS, LR (spec. list), NAKS, CE						