

Normbezeichnungen

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9
W 19 12 3 Nb	SS318	ER318

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

WIG-Stab Typ 318 (mod.) / 19 12 3 Nb für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – stabilisierten und nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgussorten. Sehr hoher Heißriss- und Korrosionswiderstand durch präzise eingestellte chem. Analyse. Betriebstemperaturen bis -120°C. Max. Betriebstemperatur 400°C.

Grundwerkstoffe

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4437 GX6CrNiMo18-12, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12
 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653, AISI 316, 316L, 316Ti, 316Cb

Richtanalyse des Schweißstabes %

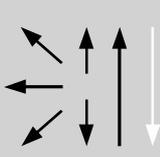
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb
Gew-%	0,04	0,4	1,7	19,5	2,7	11,5	≥ 12xC

Mechanische Gütewerte 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
u	400 (≥ 350)	600 (≥ 550)	30 (≥ 25)	100

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar

Verarbeitungshinweise

	Stromart:	Schutzgas:	Kennzeichnung:	ø mm	L mm
	DC –	(EN ISO 14175) I 1	✦ W 19 12 3 Nb / ER318	1,0 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0 5,0	1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

Zulassungen

TÜV (09474), DB (43.132.27), DNV GL, CE