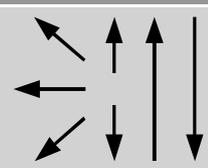


Normbezeichnungen							
EN ISO 14343-A					AWS A5.9		
G 19 12 3 Nb Si					ER318(mod.)		
Eigenschaften und Anwendungsgebiete							
<p>Massivdrahtelektrode Typ G 19 12 3 Nb Si / ER318 (mod.) für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – stabilisierten und nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen. Die Korrosionseigenschaften entsprechen denen von stabilisierten CrNiMo Stählen. Kaltzäh bis -120°C. Max. Betriebstemperatur 400°C.</p>							
Grundwerkstoffe							
<p>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</p>							
Richtanalyse des Massivdrahtes							
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb
Gew-%	0,05	0,8	1,5	19,0	2,8	12,0	≥ 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	390 (≥ 350)	600 (≥ 550)	30 (≥ 25)	70			
u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 2.5% CO ₂							
Verarbeitungshinweise							
	Stromart: DC +		Schutzgas: (EN ISO 14175) M12, M13		ø mm 0,8 1,0 1,2		Spulung: BS300
Zulassungen							
TÜV (00601), DB (43.132.02), CE							