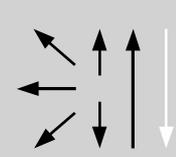


| Normbezeichnungen   |                                 |  |  |                                |                 |      |        |
|---|---------------------------------|--|--|--------------------------------|-----------------|------|--------|
| <b>EN ISO 14343-A</b>   |                                 | <b>EN ISO 14343-B</b>                      |  |                                | <b>AWS A5.9</b> |      |        |
| 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<br>R <sub>p0,2</sub> | Zugfestigkeit<br>R <sub>m</sub>            | Dehnung<br>A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )    | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V KV J |                 |      |        |
|   | MPa                             | MPa  | %  | +20 °C                         |                 |      |        |
| u   | <b>400</b> (≥ 350)              | <b>600</b> (≥ 550)                         | <b>30</b> (≥ 25)                                   | <b>100</b>                     |                 |      |        |
| u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar  |                                 |  |  |                                |                 |      |        |
| Verarbeitungshinweise   |                                 |  |  |                                |                 |      |        |
|    | <b>Stromart:</b><br>DC –        | <b>Schutzgas:</b><br>(EN ISO 14175)<br>I 1 | <b>Kennzeichnung:</b><br>↗ W 19 12 3 Nb /<br>ER318 | <b>ø mm</b>                    | <b>L mm</b>     |      |        |
|   |                                 |  |  | 1,0                            | 1000            |      |        |
|   |                                 |  |  | 1,6                            | 1000            |      |        |
|   |                                 |  |  | 2,0                            | 1000            |      |        |
|   |                                 |  |  | 2,4                            | 1000            |      |        |
|   |                                 |  |  | 3,2                            | 1000            |      |        |
|   |                                 |  |  | 4,0                            | 1000            |      |        |
|   |                                 |  | 5,0  | 1000                           |                 |      |        |
| Zulassungen   |                                 |  |  |                                |                 |      |        |
| TÜV (09474), DB (43.132.27), DNV GL, CE   |                                 |  |  |                                |                 |      |        |