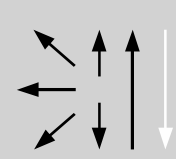


| Normbezeichnungen | | | | | | | |
|---|---------------------------------|--|--|--------------------------------|-----------------|------|--------|
| EN ISO 14343-A | | EN ISO 14343-B | | | AWS A5.9 | | |
| W 19 12 3 Nb | | SS318 | | | ER318 | | |
| Eigenschaften und Anwendungsgebiete | | | | | | | |
| 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: DC – | Schutzgas: (EN ISO 14175) I 1 | Kennzeichnung: ↗ W 19 12 3 Nb / ER318 | ø mm | L mm | | |
| | | | | 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 | | | | | | | |