

**GSM-MIG 316LSi**

**GSM-WIG 316LSi**

**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si  
AWS A-5.9: ER316LSi

Werkstoff-Nr.: 1.4430

DIN EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L Si  
AWS A-5.9: ER316LSi

Werkstoff-Nr.: 1.4430

**Zulassungen:**

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

TÜV / DB

**Anwendungsbereich:**

Schweißmaterial aus austenitischem Chromnickelstahl zum Schweißen von artähnlichen stabilisierten und nicht stabilisierten CrNi- und CrNiMo- Stählen. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion. Typische Anwendungsgebiete sind Lebensmittel-, Textil-, Chemie-industrie sowie der klassische Rohrleitungs-, Behälter-, Anlagen- und Maschinenbau. Hochglanzpolierfähig. Zunderbeständig bis +800 °C.

**Wichtigste Grundwerkstoffe:**

Gruppe 8.1 (mit Mo / ohne N)		Gruppe 8.1	
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
1.4404	X2CrNiMo17-12-2	1.4580	X6CrNiMoNb17-12-2
1.4435	X2CrNiMo18-14-3	1.4583	X10CrNiMoNb18-12
1.4436	X3CrNiMo17-13-3	1.4409	GX2CrNiMo19-11-2
1.4301	X5CrNi18-10	UNS S31603, S31653	AISI 316L, 316Ti, 316Cb

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes:**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0,03	0,65 - 1,2	1 - 2,5	0,03	0,02	18 - 20	11 - 14	2,5 - 3	0,5

**Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:**

Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> [MPa]	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> [MPa]	Dehnung A <sub>5</sub> [%]	Kerbschlagarbeit K <sub>v</sub> [J]
≥320	≥510	≥ 25	52 (-196 °C)

**Verarbeitungshinweise:**

Schweißposition MSG/ WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG/ PA, PB, PC, PD, PE, PF	M12, M13/ I1	-196 °C bis +350 °C

**Bestellinformationen:**

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE, 960 kg/EP		WSG zu je 5 kg/VPE, 25 kg/KRT, 960 kg/EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	411-308	1,0 x 1000	408-310
1,0	411-310	1,2 x 1000	408-312
1,2	411-312	1,6 x 1000	408-316
1,6	411-316	2,0 x 1000	408-320
MSG-Fass 520 mm zu je 240 kg		2,4 x 1000	408-324
0,8	411-308F	3,2 x 1000	408-332
1,0	411-310F	4,0 x 1000	408-340
1,2	411-312F	5,0 x 1000	408-350

