

## DW-318

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17633-A: T 19 12 3 Nb P C1 / M21 1

Werkstoff-Nr.: 1.4576

### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
---	---	---	---	---	---

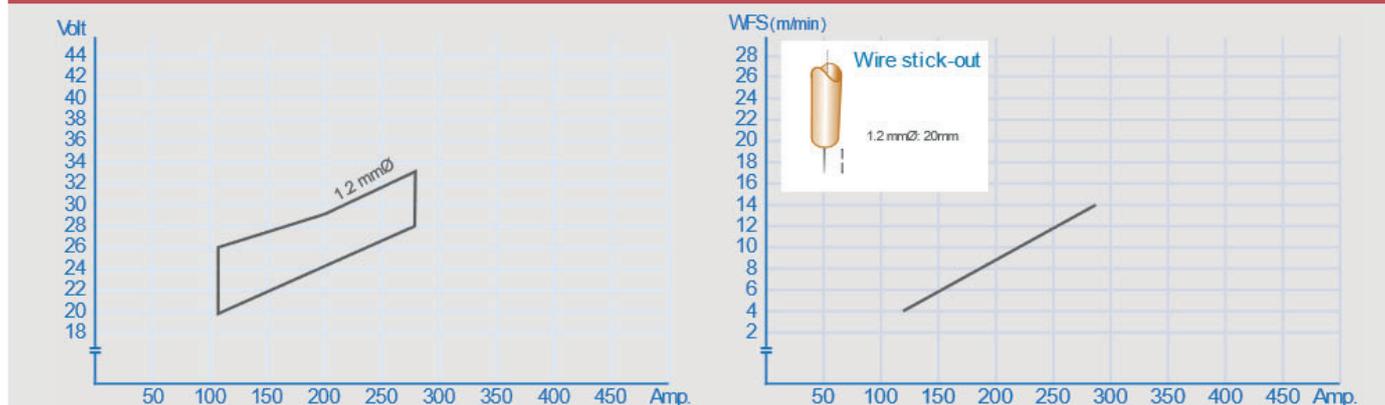
### Anwendungsbereich:

DW-318 ist ein Rutil-Fülldraht, der mit einem sehr stabilen, spritzerfreien Lichtbogen arbeitet, der helle, glatte Schweißraupenoberflächen und selbstfreisetzende Schlacke erzeugt. DW-318 ist zum Schweißen von 18% Cr-12% Ni-2% Mo-Nb oder Ti Edelstahl geeignet. Aufgrund seines Mo- und Nb-Gehalts bietet DW-318 eine gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion und nicht oxidierende Säure.

### Wichtigste Grundwerkstoffe:

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

### Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
0,02	0,5	1,3	0,02	0,012	11,6	18,5	2,8	-	0,4	8,9	16	12,9

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze $R_{eL}$ [MPa]	Zugfestigkeit $R_m$ [MPa]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_V$ [J]
	511	680	31	57 (0°C)
Garantiert	$\geq 350$	$\geq 550$	$\geq 25$	

### Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Schutzgas
PA, PB, PC, PD, PE, PF	C1, M21

### Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
1,2	414-1712