

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
---	---	---	---	---	---

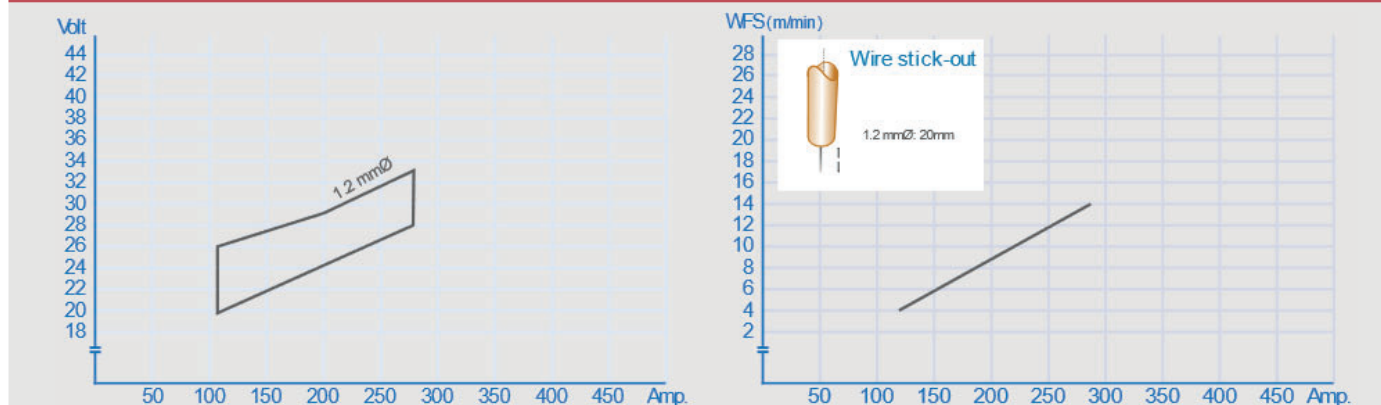
Anwendungsbereich:

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	0,50	1,30	0,02	0,012	11,6	18,5	2,8	-	0,4	8,9	16,0	12,9

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze R_{eL} [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]
	511	680	31	57 (0°C)
Garantiert	≥ 350	≥ 550	≥ 25	

Verarbeitungshinweise:

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

Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
1,2	414-1712