

## BA-WIRE 318

## Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14343-A: **S 19 12 3 Nb**  
 AWS A-5.9: **ER318**

## Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

## Anwendungsbereich:

BA-WIRE 318 ist eine Drahtelektrode für das UP-Schweißen von 19Cr/12Ni/3Mo Ti-stabilisierten Stählen wie 1.4571/316Ti. Auch geeignet zum Schweißen von ähnlich nicht stabilisierten Qualitäten 316 oder 316L. BA-WIRE 318 ist geeignet für Betriebstemperaturen zwischen -120 °C und +400 °C und weist eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion auf.

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Nb	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 318	0,03	0,45	1,4	2,6	11,5	19,0	0,6	0,015	0,013	0,1
S 19 12 3 Nb nach ISO 14343-A	0,08	0,65	1,0-2,5	2,5-3,0	11-14	18-20	10x%C-1,0	0,030	0,020	0,5
ER318 nach AWS A-5.9	0,08	0,3-0,65	1,0-2,5	2,0-3,0	11-14	18-20	10x%C-1,0	0,030	0,030	0,75

## Werkstoffe:

1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4581	GX5CrNiMoNb19-11-2	1.4436	X3CrNiMo17-13-3
1.4580	X6CrNiMoNb17-12-2	1.4437	GX6CrNiMo18-12		
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.4583	X10CrNiMoNb18-12		

AISI 316L, 316Ti, 316Cb

geeignete Schweißpulver: WP 380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

## Bestellinformationen:

Abmessung	VPE	Artikelcode
2,4 mm	25 kg-Spule	40100002424
3,2 mm	25 kg-Spule	40100002432
4,0 mm	25 kg-Spule	40100002440

