

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, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2
UNS S31603, S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

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

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [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

