

GSM-MIG 318Si

GSM-WIG 318Si

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14343-A: G 19 12 3 Nb Si
AWS A-5.9: ER318 (mod.)

Werkstoff-Nr.: 1.4576

DIN EN ISO 14343-A: W 19 12 3 Nb Si
AWS A-5.9: ER318 (mod.)

Werkstoff-Nr.: 1.4576

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

TÜV / DB

Anwendungsbereich:

Schweißmaterial aus stabilisiertem austenitischem Chromnickelstahl zum Schweißen von stabilisierten und nicht stabilisierten Chromnickelstählen. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion. Typische Anwendungsgebiete sind Chemieindustrie sowie der klassische Rohrleitungs-, Behälter-, Anlagen- und Maschinenbau.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1

1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4580	X6CrNiMoNb17-12-2
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.4437	GX6CrNiMo 18-12
1.4581	GX5CrNiMoNb19-11-2	1.4583	X10CrNiMoNb18-12
1.4436	X3CrNiMo17-13-3	AISI 316L, 316Ti, 316Cb	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
0,08	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	10 x C bis 1,0

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]
>350	≥ 550	≥ 25	81 (-120 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG/WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur MSG / WSG
PA, PB, PC, PD, PE, PF/ PA, PB, PC, PD, PE, PF	M12, M21 /I1	-120 °C bis +400 °C/ -120 °C bis +400 °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	411-508	1,0 x 1000	408-510
1,0	411-510	1,2 x 1000	408-512
1,2	411-512	1,6 x 1000	408-516
1,6	411-516	2,0 x 1000	408-520
MSG-Fass 520 mm zu je 240 kg		2,4 x 1000	408-524
0,8	411-508F	3,2 x 1000	408-532
1,0	411-510F	4,0 x 1000	408-540
1,2	411-512F	5,0 x 1000	408-550

