

WIG-Schweißstab/Schweißdraht für artähnliche austenitische Cr-Ni-Mo-Stähle/-Stahlgussorten. Bei Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferritische nichtrostende Cr-Stähle. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 400 °C. Höherer Siliziumgehalt für besseres Anfließen und Nahtaussehen.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14343-A: W 19 12 3 L Si
AWS	A5.9: ER 316LSi

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	1.4	0.85	≤ 0.025	≤ 0.020	19	12.5	2.6

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				20 °C	-120 °C
Unbehandelt	≥ 350	≥ 510	≥ 30	≥ 80	≥ 32

Schutzgas 100% Ar

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1, R1

Werkstoffe

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2), 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

AISI 316L

1.4401 (X4CrNiMo17-12-2), 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3)

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC-



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste