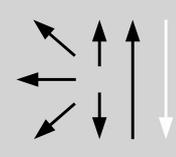


Normbezeichnungen							
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9		Wst.-Nr.			
W 19 12 3 Nb	SS318	ER318		1.4576			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete							
<p>Nichtrostend; IK-beständig. Korrosionsbeständig wie artgleiche stabilisierte CrNiMo-Stähle. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen und Stahlgussorten. Anwendungstemperatur max. 400 °C</p>							
Grundwerkstoffe							
<p>1.4571 - X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4580 - X6CrNiMoNb17-12-2; 1.4401 - X5CrNiMo17-12-2; 1.4581 - GX5CrNiMoNb19-11-2; 1.4437 - GX6CrNiMo18-12; 1.4583 - X10CrNiMoNb18-12; 1.4436 - X3CrNiMo17-13-3; AISI 316L, 316Ti, 316Cb</p>							
Richtanalyse des Schweißstabes %							
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb
Gew-%	0,04	0,4	1,7	19,5	2,7	11,5	≥ 12xC
Gefüge: Austenit mit Ferritanteil							
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes							
Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0,2}	Dehngrenze R _{p1,0}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C		
ungeglüht	400	430	600	30	100		
Verarbeitungshinweise							
	Stromart: DC (-)	Schutzgas: (EN ISO 14175) I 1	Kennzeichnung: ✦ W 19 12 3 Nb / ER318	ø mm	L mm		
				1,0	1000		
				1,6	1000		
				2,0	1000		
				2,4	1000		
				3,2	1000		
				4,0	1000		
5,0	1000						
Schweißanleitung							
Grundwerkstoffe	Vorwärmung	Wärmenachbehandlung					
Artgleiche / artähnliche Stähle / Stahlgussorten	Keine	Meist keine. Falls erforderlich, Lösungsglühung bei 1050 °C (Versprödungsneigung beachten)					
Zulassungen							
TÜV (09474), DB (43.132.27), GL							