

AX-318L AX-4576

ISO 14343-A	W 19 12 3 Nb Si/G 19 12 3 Nb Si			
ISO 14343-B	SSZ318Si			
Werkstoff-Nummer	1.4576			
AWS A5.9	ER318 mod.			

Anwendungsgebiet

Schweißstab/ Drahtelektrode für die Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle auch höher gekohlte, sowie ferritische 13-17%-Chromstähle verschweißt werden. z.B. Chemischer Apparate- und Behälterbau, chemische, pharmazeutische und Kunstseide- Textil- und Zelluloseindustrie, u.v.a. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis 400°C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -120°C.

Besondere Hinweise

Das Gefüge bildet sich austenitisch mit Deltaferrit aus.

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

С	Si	Mn	Cr	Мо	Ni	Nb+Ta
0,04	0,8	1,6	19,0	2,7	11,5	<1,1

Wichtige Grundwerkstoffe

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguß z.B.

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4406 X2CrNiMoN17-11-2, 1.4429 X2CrNiMo17-13-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4432 X2CrNiMo17-12-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12

ASTM A 182 Gr. F316, F316L, F316LN, F316Ti; A213 Gr. TP316, TP316L, TP316LN, TP316Ti; A 312 Gr. TP316, TP316J, TP316LN, TP316Ti; A 314 Gr. 316, 316L, 316Ti, 316Cb; A 351 Gr. CF3M, CFMN; A 403 Gr. WP316, WP316LN; A 580 Gr. 316, 316L; A 688 Gr. AISI 316, TP316L, TP316LN; A 988 Gr. UNS S31600, UNS S31603, UNS S31653

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1		
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[MPa]	450		
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	640		
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	32		
Kerbschlagarbeit Av	[J]	100		

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; MAG: Mischgase z.B. M 12

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6			
Stäbe	Ø mm x1000mm	1,0	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage