

Normbezeichnung

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
G 19 12 3 L Si	ER316LSi

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Massivdrahtelektrode 316LSi / 19 12 3 L Si für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen Stählen und Stahlgussorten. Gute Korrosionsbeständigkeit. Max. Betriebstemperatur 400°C.

Grundwerkstoffe

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4429 X2CrNiMoN17-12-3, 1.4432 X2CrNiMo17-12-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12
 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653
 AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Gew.-%	0,02	0,8	1,7	18,4	12,4	2,8

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung $A (L_0=5d_0)$	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-196°C
u	430 (≥ 320)	580 (≥ 510)	38 (≥ 25)	120	45 (≥ 32)

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 2,5% CO₂

Verarbeitungshinweise

Stromart	DC +	Dimension mm
Schutzgase (EN ISO 14175)	M12, M13	0,8
		1,0
		1,2
		1,6

Zulassungen

TÜV (19798), DB (43.132.93), CE