

Normbezeichnung

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

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WIG-Stab 316LSi / 19 12 3 LSi für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen Stählen und -Stahlgussorten. Gute Korrosionsbeständigkeit. Hohe Zähigkeit des Schweißguts bis -196°C. 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
UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653
AISI 316L, 316Ti, 316Cb


Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ferrit
Gew.-%	0,02	0,9	1,7	18,5	12,0	2,6	7 FN (WRC-92)

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	470 (≥ 320)	610 (≥ 510)	31 (≥ 25)	140 (≥ 25)	58 (≥ 32)

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC -	Dimension mm
	Schutzgase (EN ISO 14175)	I1	1,6 x 1000
	Stabprägung	W 19 12 3 LSi	2,0 x 1000
		ER 316 LSi	2,4 x 1000
			3,2 x 1000

Zulassungen

TÜV (19799), DB (43.132.95), CE