

INTERWELD A 318; A 318 T

IW A 318 IW A 318 T

EN 12072:

G/W 19123NbSi

AWS A 5.9:

(ER 318)

Werkstoffnu.:

1.4576

MIG/MAG Draht:

Korbs. BS300

15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6

mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; 1,0;

1,6; 2,0; 2,4; 3,2;

4,0; 5,0 mm

Schutzgas:

Schweißargon

Mischgase (M11;

M21; M23; M32)

M.611810.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Austenitischer stabilisierter Cr-Ni-Stahl zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis 400°C. Gut gegen Nasskorrosion. Sehr gute Schweißbarkeit und Flankenbenetzung.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Nb+Ta	Cr	Fe		
0,04	1,6	0,8	11,5	2,7	<1,1	19,0	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	KV(J) -196°
640	420	35		>70	>35

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

1.4571 X 6 CrNiMoTi 17 12 2; 1.4404 X 2 CrNiMo 17 13 2; 1.4573 X 10 CrNiMoTi 18 12; 1.4404 G-X 2 CrNiMo 18 10; 1.4580 X 6 CrNiMoNb 17 12 2; 1.4435 X 2 CrNiMo 18 14 3; 1.4581 G-X 5 CrNiMoNb 18 10; 1.4583 X 10 CrNiMoNb 18 12; 1.4401 X 5 CrNiMo 17 12 2; 1.4408 G-X 6 CrNiMo 18 10; 1.4420 X 5 CrNiMo 18 11; 1.4436 X 5 CrNiMo 17 13 3

AWS: 316Ti; 318

IW A 318 IW A 318 T

EN 12072:

G/W 19123NbSi

AWS A 5.9:

(ER 318)

Werkstoffnu.:

1.4576

MIG/MAG Wire:

Iron basket

BS300 15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6

mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg

1,0; 1,6; 2,0; 2,4;

3,2; 4,0; 5,0 mm

Shielding gas:

Argon

Mixtures (M11;

M21; M23; M32)

M.611810.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Austenitic, stabilised Cr-Ni-steel to weld stainless austenitic steels for operating temperatures up to 400°C. Good against wet corrosion. Good weldability.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Nb+Ta	Cr	Fe		
0,04	1,6	0,8	11,5	2,7	<1,1	19,0	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	KV(J) -196°
640	420	35		>70	>35

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

1.4571 X 6 CrNiMoTi 17 12 2; 1.4404 X 2 CrNiMo 17 13 2; 1.4573 X 10 CrNiMoTi 18 12; 1.4404 G-X 2 CrNiMo 18 10; 1.4580 X 6 CrNiMoNb 17 12 2; 1.4435 X 2 CrNiMo 18 14 3; 1.4581 G-X 5 CrNiMoNb 18 10; 1.4583 X 10 CrNiMoNb 18 12; 1.4401 X 5 CrNiMo 17 12 2; 1.4408 G-X 6 CrNiMo 18 10; 1.4420 X 5 CrNiMo 18 11; 1.4436 X 5 CrNiMo 17 13 3

AWS: 316Ti; 318