

INTERWELD E 318

IW E 318

AWS A5.4:

E 318-16

ISO 3581-A:

E 19 12 3NbR32

EN 1600:

E 19 12 3NbR32

2,0 x 300 4 kg

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 450 6,5 kg

=	+	~ 70 V
---	---	-----------

Schweißposition:

←↑→

M.913183.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender, austenitischer, Ti- oder Nb- stabilisierter Stähle. Schweißgut aus Niob-stabilisiertem ChromNickelMolybdänstahl (18Cr12Ni3Mo) mit ca. 8 % Deltaferrit. Gleichmäßiges, spritzerfreies Abschmelzen, leichtes Zünden und Wiederzünden. Die Schlacke löst sich in den meisten Fällen von selbst ab. Die Hülle ist unempfindlich gegen Feuchtigkeit. Das Schweißgut ist beständig gegen interkristalline Korrosion und gegen verschiedene korrosive Medien. Schweißarbeiten an Werkstücken (Betriebstemperaturen -120 °C bis + 400 °C) z.B. in der chemischen und Petrochemischen Industrie.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe		
<0,03	0,70	0,80	11,5	18,0	2,7	0,3	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>550	>350	>30	>70		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

UNS S31600; S31603; J92900; S31635; S31640

Alloy 316; 316L; 316Ti; 316Cb; (318)

EN 10088 X5CrNiMo17 12 2; X2CrNiMo17 12 2; G-X5CrNiMo19 11 2;

X6CrNiMoTi17-12-2; X10CrNiMoTi18-12;

X6CrNiMoNb17-12-2; G-X5CrNiMoNb19-11-2

Werkst. Nr. 1.4401; 1.4404; 1.4408; 1.4571; 1.4573; 1.4580; 1.4581

IW E 318

AWS A5.4:

E 318-16

ISO 3581-A:

E 19 12 3NbR32

EN 1600:

E 19 12 3NbR32

2,0 x 300 4 kg

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 450 6,5 kg

=	+	~ 70 V
---	---	-----------

Welding position:

←↑→

M.913183.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Rutile-basic-coated electrode Niobium (Columbium) stabilised 18Cr 12Ni 3Mo austenitic stainless steel deposit with approx. 8% delta ferrite.

The electrode is suited to weld Ti or Nb (Cb) stabilised CrNiMo austenitic stainless steels. Soft fusion without spatters, easy strike and restrrike, in most cases self peeling slag, moisture resistant coating. Deposit resistant against intercrystalline corrosion, and highly corrosion resistant against different attacks. Used for service temperatures from 120° C up to +400°C in petrochemical industries and for sea water applications.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe		
<0,03	0,70	0,80	11,5	18,0	2,7	0,3	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>550	>350	>30	>70		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

UNS S31600; S31603; J92900; S31650; S31640

Alloy 316; 316L; 316Ti; 316Cb; (318)

EN 10088 X5CrNiMo17 12 2; X2CrNiMo17 12 2; G-X5CrNiMo19 11 2;

X6CrNiMoTi17-12-2; X10CrNiMoTi18-12;

X6CrNiMoNb17-12-2; G-X5CrNiMoNb19-11-2

Werkst. Nr. 1.4401; 1.4404; 1.4408; 1.4571; 1.4573; 1.4580; 1.4581

Redrying if necessary 1h at 250°C. Interpass temperature: < 200°C.