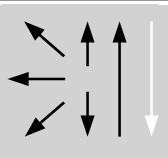


Normbezeichnungen							
EN ISO 3581-A				AWS A5.4 / SFA-5.4			
E 19 12 3 Nb B 2 2				E318-15			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete							
<p>Stabilisierte kerndrahtlegierte austenitische Stabelektrode mit basischer Umhüllung, für Ti und Nb stabilisierte Stähle wie 1.4571 / 1.4580 / 316 Ti.</p> <p>Sehr gute Schweißigenschaften in allen Positionen (außer Fallnaht), gute Schweißbad- und Schlackenkontrolle sowie leichte Schlackenentfernbarkeit. Saubere Naht und geringe Nacharbeit. Hohe Zähigkeitseigenschaften des Schweißgutes. Dadurch bevorzugt für das Schweißen dicker Querschnitte eingesetzt. Sehr gute Positionsschweißbarkeit. Kaltzäh bis -90 °C. IK-beständig bis +400 °C.</p>							
Grundwerkstoffe							
<p>1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4437 GX6CrNiMo18-12, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3</p> <p>AISI 316L, 316Ti, 316Cb</p>							
Richtanalyse des Schweißgutes							
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
Gew-%	0,03	0,4	1,3	18,8	11,8	2,7	+
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	-90 °C		
u	490 (≥ 350)	660 (≥ 550)	31 (≥ 25)	120	≥ 32		
u unbehandelt, Schweißzustand							
Verarbeitungshinweise							
	Stromart	Elektrodenstempelung:		∅ (mm)	L mm	Strom A	
	DC (+)	FOX SAS 4 318-15 E 19 12 3 Nb B		2,5	300	50 – 80	
				3,2	350	80 – 110	
				4,0	350	110 – 140	
Zulassungen							
TÜV (00774.), DB (30.014.05), ABS, DNV GL, CE							