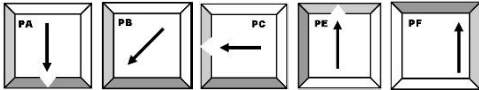
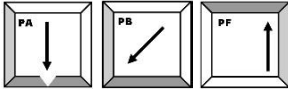


DT-1.4576

hochleg. MSG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	ISO 14343-A : GW 19 12 3 Nb Si ISO 14343-B : SS318Si ASTM/AWS/SFA-5.9: ER 318 Si
Anwendungsbereich	Verbindungs- und Auftragsschweißung an stabilisierten, artähnlichen, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen mit hoher Korrosionsbeanspruchung für Betriebstemp. bis 400°C.
Richtanalyse des Drahtes (%)	C:0,06 Si:0,85 Mn:1,50 Cr:19,0 Ni:12,0 Mo:2,60 Nb:12xC
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 450 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 580 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 30% Kerbschlagarbeit (Av) 65 J Höchste Betr.temp. 400°C Tiefste Betr.temp. -120°C
Zulassungen	TÜV, DB, CE-Zeichen
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (=)  MSG: (ISO 14175) M11,M12,M13 (+=) 
Grundwerkstoffe	1.4401 1.4404 1.4571 1.4583 1.4580 1.4581 1.4573 TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 30 ISO 20172: Gruppe 8.1
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 10 kg auf D100 für WIG-Kaltdrahtschweißungen

DT-1.4576

Stainless Steel MIG/MAG-Wire TIG – Rods

Specifications

ISO 14343-A : GW 19 12 3 Nb Si
 ISO 14343-B : SS318Si
 ASTM/AWS/SFA-5.9: ER 318 Si

Application

Stabilised CrNiMoNb-wire/rod for joining and surfacing corrosion resistant and sub-zero tough austenitic steels for service temperatures from – 120°C up to + 400°C.

Chemical Composition Element by weight (%)

C:0,06 Si:0,85 Mn:1,50 Cr:19,0 Ni:12,0 Mo:2,60
 Nb:12xC

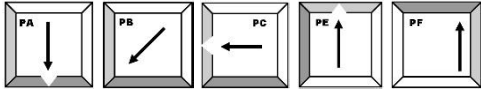
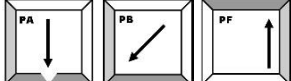
Mechanical Properties (typical)

Yield Strength (Re) 530 N/mm²
 Tensile Strength (Rm) 660 N/mm²
 Elongation (A)(Lo=5do) 30%
 Impact energy (Av) 65 J
 High temp. 400° C
 Low temp. -120° C

Approvals

TÜV, DB, CE-Zeichen

Shielding gas/Polarity

WIG: (ISO 14175) I1 (=–)

 MSG: (ISO 14175) M11,M12,M13 (=+)


Typical Base Material

1.4401 1.4404 1.4571 1.4583 1.4580
 1.4581 1.4573
 TÜV Kennblatt 1000: Group 30
 ISO 20172: Gruppe 8.1

Packaging

MIG/MAG: spools D 100 / D 200 / K 200 / K 300 / C 300
 TIG: 10-kg-boxes