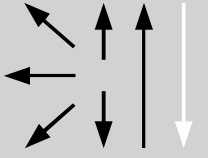


Normbezeichnungen							
EN ISO 3581-A		AWS A5.4			Wst.-Nr.		
E 19 12 3 Nb R 3 2		E318-17			1.4576		
Eigenschaften und Anwendungsgebiete							
Nichtrostend; IK-beständig (Nasskorrosion bis 400 °C). Korrosionsbeständig wie artgleiche stabilisierte CrNiMo-Stähle. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgussorten.							
Grundwerkstoffe							
TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12; AISI 316L, 316Ti, 316Cb							
Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%)							
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb
Gew.-%	< 0.03	< 0.9	0.8	19.0	2.8	12.0	> 10xC
Gefüge: Austenit mit Ferritanteil							
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes							
Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0.2}	Dehngrenze R _{p1.0}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C		
ungeglüht	400	440	550	30	60		
Verarbeitungshinweise							
	Stromart: DC (+) / AC		ø (mm)	L mm	Strom A		
			2.0	300	40 – 60		
			2.5	350	50 – 90		
			3.2	350	80 – 120		
			4.0	350	110 – 160		
			5.0	450	140 – 200		
Schweißanleitung							
Grundwerkstoffe		Vorwärmung		Wärmenachbehandlung			
Artgleiche/artähnliche Stähle/Stahlgussorten		Keine		Keine. Falls erforderlich, Lösungsglühung bei 1050 °C (Versprödungsneigung beachten)			
Zulassungen							
TÜV (00607), DB (30.014.29), CE							